

Fusion™ CS

313707T

FR

Pistolet pulvérisateur avec purge d'air mélangé à injection avec composants multiples, sous technologie Fluide ClearShot. Pour un usage professionnel uniquement.

Pour une utilisation avec mousse et polyurée ininflammables. Ne pas utiliser en atmosphère explosive.

Pression maximale de service de fluide 24,5 MPa (245 bars, 3 500 psi)

Intervalle de la pression d'entrée de l'air 0,56-0,9 MPa (5,6-9,0 bars, 80-130 psi)

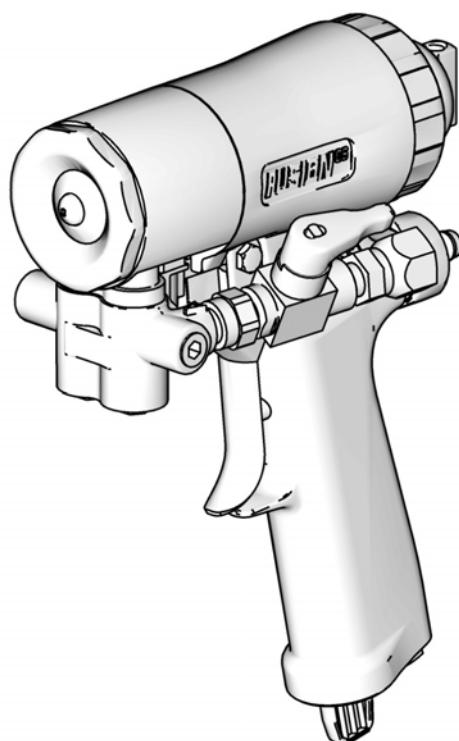
Température maximale de fluide 94 °C (200 °F)



Instructions de sécurité importantes

Lire attentivement l'intégralité des mises en garde et consignes figurant dans ce manuel. Conserver ces instructions.

Voir page 4 pour toutes informations relatives aux modèles.



TI11323a



Table des matières

Manuels complémentaires	3
Modèles/guide de sélection de chambre de mélange	4
Pistolets à jet rond	4
Pistolets à jet plat	5
Pistolets à jet rond large	6
Avertissements	7
Aperçu	9
Informations importantes au sujet des isocyanates (ISO)	10
Auto-inflammation des matériaux	11
Garder les composants A et B séparés	11
Sensibilité à l'humidité des isocyanates	12
Mousses de résine avec agents d'expansion	245
fa	12
Changement les matériaux	12
Fluide ClearShot	12
Mise à la terre	13
Verrou de sécurité du piston	13
Retirer le capot avant	14
Chute de pression d'air	14
Réglage	15
Arrêt	17
Procédure de décompression	18
Position alternative des flexibles	19
Buses de pulvérisation plates	20
Débit variable	21
Fonctionnement	21
Changer le bouton de réglage de débit variable	21
Installation/Démontage de la cartouche de Fluide ClearShot	23
Installation	23
Démontage	24
Dépannage	24
Maintenance	25
Kit d'outillage fourni	25
Propreté du pistolet	25
Si nécessaire	25
Tous les jours	25
Hebdomadairement ou mensuellement	25
Rinçage du pistolet	26
Nettoyage extérieur du pistolet	26
Nettoyer ou remplacer la bague de fixation et le capot avant	26
Nettoyage du bouchon d'évent	26
Nettoyage du collecteur de produit	27
Ajuster les joints de la vanne de fluide	27
Nettoyage de la buse de la chambre de mélange	28
Nettoyage des passages	29
Nettoyage des orifices d'injection	29
Dépannage	31
Fonctionnement théorique	34
Vue en coupe	35
Réparation	36
Outilage nécessaire	36
Lubrification	36
Démontage de la partie avant	36
Fixer la partie avant	37
Chambre de mélange et joints latéraux	38
Clapets anti-retour	41
Piston	42
Vanne d'air	44
Pièces	45
Kits chambre de mélange	50
Kits buse plate	51
Kits de réparation des joints toriques	52
Kits tamis filtrant pour vanne anti-retour	53
Kits de mèches	54
Accessoires	56
Kits de joints latéraux en acier inoxydable	56
Kits de joints d'étanchéité avec une face en polycarballoy	56
Kits jet plat pour cloison en plâtre	56
Protection pistolet	56
Lubrifiant pour réfection du pistolet	56
Collecteur de rinçage	56
Capot d'entrée produit	56
Kit de nettoyage du pistolet	56
Cartouches de Fluide ClearShot	56
Kit bidon de rinçage au solvant	57
Kit seau de rinçage au solvant	57
Instrument de nettoyage de buse	57
Collecteur de circulation	57
Adaptateur de collecteur Fusion AP	57
Poignées de pistolet et de paume	58
Kit de réparation	59
Caractéristiques techniques	60
Garantie standard de Graco	62
Informations concernant Graco	62

Manuels complémentaires

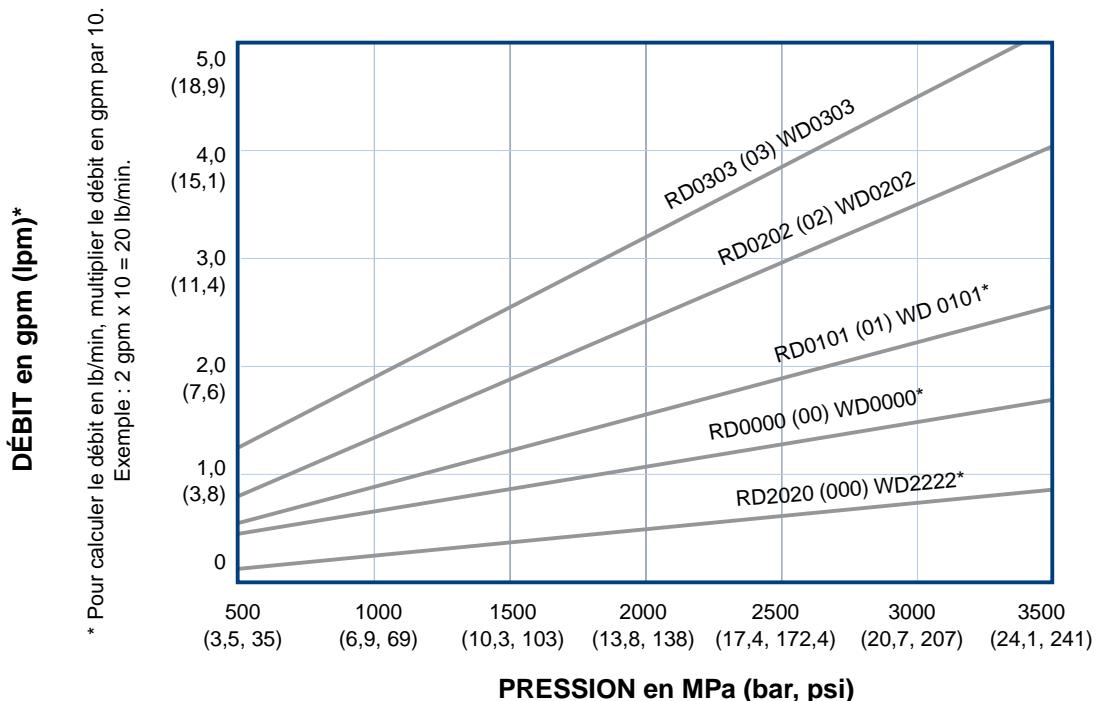
Les manuels suivants sont destinés aux accessoires utilisés avec le pistolet pulvérisateur Fusion CS. Visitez le site www.graco.com pour les dernières révisions du manuel.

Flexible chauffé™ Power-Lock	
Pièce	Description
309572	Manuel Instructions - Pièces (en anglais)
Kits de rinçage au solvant	
Pièce	Description
309963	Manuel Instructions - Pièces (en anglais)
Kit de collecteur de circulation 256566	
Pièce	Description
313058	Manuel Instructions - Pièces (en anglais)
Kit TP100 256569 et kit de mousse de cloison en plâtre 256570	
Pièce	Description
313121	Manuel Instructions - Pièces (en anglais)
Kit d'outils de nettoyage 256526	
Pièce	Description
313129	Manuel Instructions - Pièces (en anglais)

Modèles/guide de sélection de chambre de mélange

Pistolets à jet rond

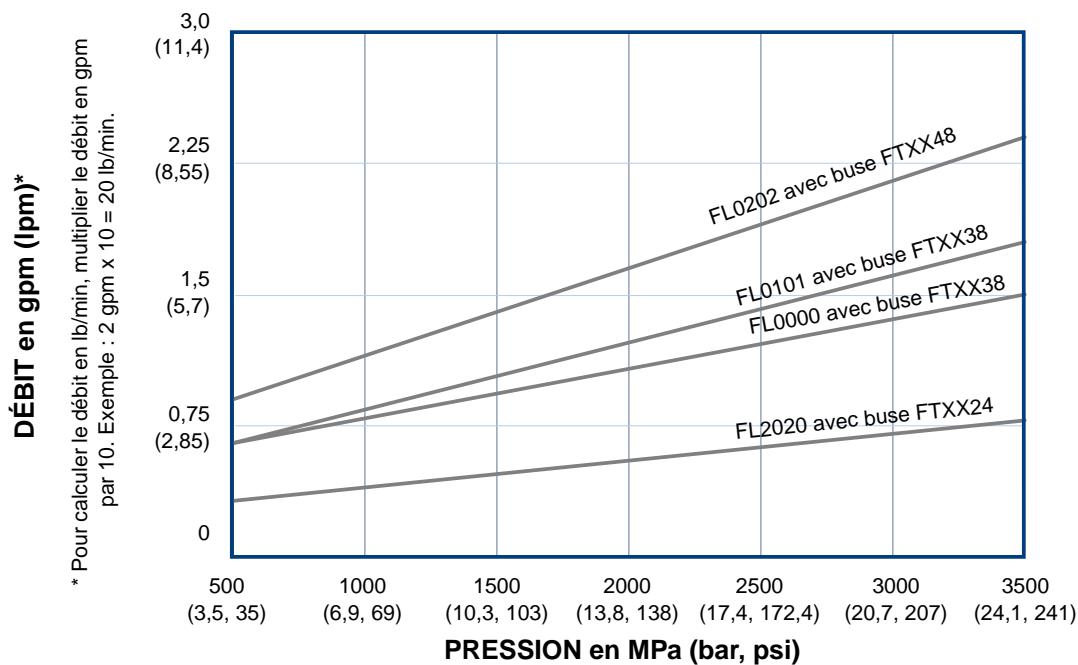
Pièce pistolet, série	Chambre de mélange			
	Pièce	Dimension de l'orifice d'injection mm (po.)	Taille équivalente	Joint d'étanchéité
CS20RD, B	RD2020	0,50 (0,020)	-000	Inox
CS00RD, B	RD0000	0,70 (0,029)	-00	Inox
CS01RD, B	RD0101	1,00 (0,042)	-01	Inox
CS02RD, B	RD0202	1,30 (0,052)	-02	Inox
CS03RD, B	RD0303	1,50 (0,060)	-03	Inox



*Il existe des chambres de mélange WD (jet large) en accessoires. Consulter la page 50.

Pistolets à jet plat

Pièce pistolet, série	Chambre de mélange			Buse plate		
	Pièce	Dimension de l'orifice d'injection en mm (po.)	Taille équivalente	Pièce	Dimension de l'orifice mm (po.)	Diamètre de l'orifice en mm (po.)
CS20F1, B	FL2020	0,50 (0,020)	-000	FT0424	203-254 (8-10)	0,61 (0,024)
CS20F2, B	FL2020	0,50 (0,020)	-000	FT0438	203-254 (8-10)	0,97 (0,038)
CS00F1, B	FL0000	0,70 (0,029)	-00	FT0424	203-254 (8-10)	0,61 (0,024)
CS00F2, B	FL0000	0,70 (0,029)	-00	FT0438	203-254 (8-10)	0,97 (0,038)
CS00F3, B	FL0000	0,70 (0,029)	-00	FT0624	305-356 (12-14)	0,61 (0,024)
CS00F4, B	FL0000	0,70 (0,029)	-00	FT0638	305-356 (12-14)	0,97 (0,038)
CS00F5, B	FL0000	0,70 (0,029)	-00	FT0838	406-457 (16-18)	0,97 (0,038)
CS00F6, B	FL0000	0,70 (0,029)	-00	FT0848	406-457 (16-18)	1,22 (0,048)
CS01F1, B	FL0101	1,00 (0,042)	-01	FT0424	203-254 (8-10)	0,61 (0,024)
CS01F2, B	FL0101	1,00 (0,042)	-01	FT0438	203-254 (8-10)	0,97 (0,038)
CS01F3, B	FL0101	1,00 (0,042)	-01	FT0624	305-356 (12-14)	0,61 (0,024)
CS01F4, B	FL0101	1,00 (0,042)	-01	FT0638	305-356 (12-14)	0,97 (0,038)
CS01F5, B	FL0101	1,00 (0,042)	-01	FT0838	406-457 (16-18)	0,97 (0,038)
CS01F6, B	FL0101	1,00 (0,042)	-01	FT0848	406-457 (16-18)	1,22 (0,048)
CS02F1, B	FL0202	1,30 (0,052)	-02	FT0424	203-254 (8-10)	0,61 (0,024)
CS02F2, B	FL0202	1,30 (0,052)	-02	FT0438	203-254 (8-10)	0,97 (0,038)
CS02F3, B	FL0202	1,30 (0,052)	-02	FT0624	305-356 (12-14)	0,61 (0,024)
CS02F4, B	FL0202	1,30 (0,052)	-02	FT0638	305-356 (12-14)	0,97 (0,038)
CS02F5, B	FL0202	1,30 (0,052)	-02	FT0838	406-457 (16-18)	0,97 (0,038)
CS02F6, B	FL0202	1,30 (0,052)	-02	FT0848	406-457 (16-18)	1,22 (0,048)



Pistolets à jet rond large

Pièce pistolet, série	Chambre de mélange			Diamètre du jet à 610 mm (24 po.) de la cible mm (po.)	Taille égale au débit vers chambre de mélange Référence n°
	Pièce	Dimension de l'orifice d'injection mm (po.)	Taille équivalente		
CS22WD, B	WD2222	0,56 (0,022)	N/A	203-229 (8-9)	4,5 lb/min à 1 000 psi
CS00WD, B	WD0000	0,71 (0,028)	-00	381,0 (15)	RD0000
CS01WD, B	WD0101	0,99 (0,039)	-01	406,4 (16)	RD0101
CS02WD, B	WD0202	1,17 (0,046)	-02	457,2 (18)	RD0202
CS03WD, B	WD0303	1,45 (0,057)	-03	457,2 (18)	RD0303

Avertissements

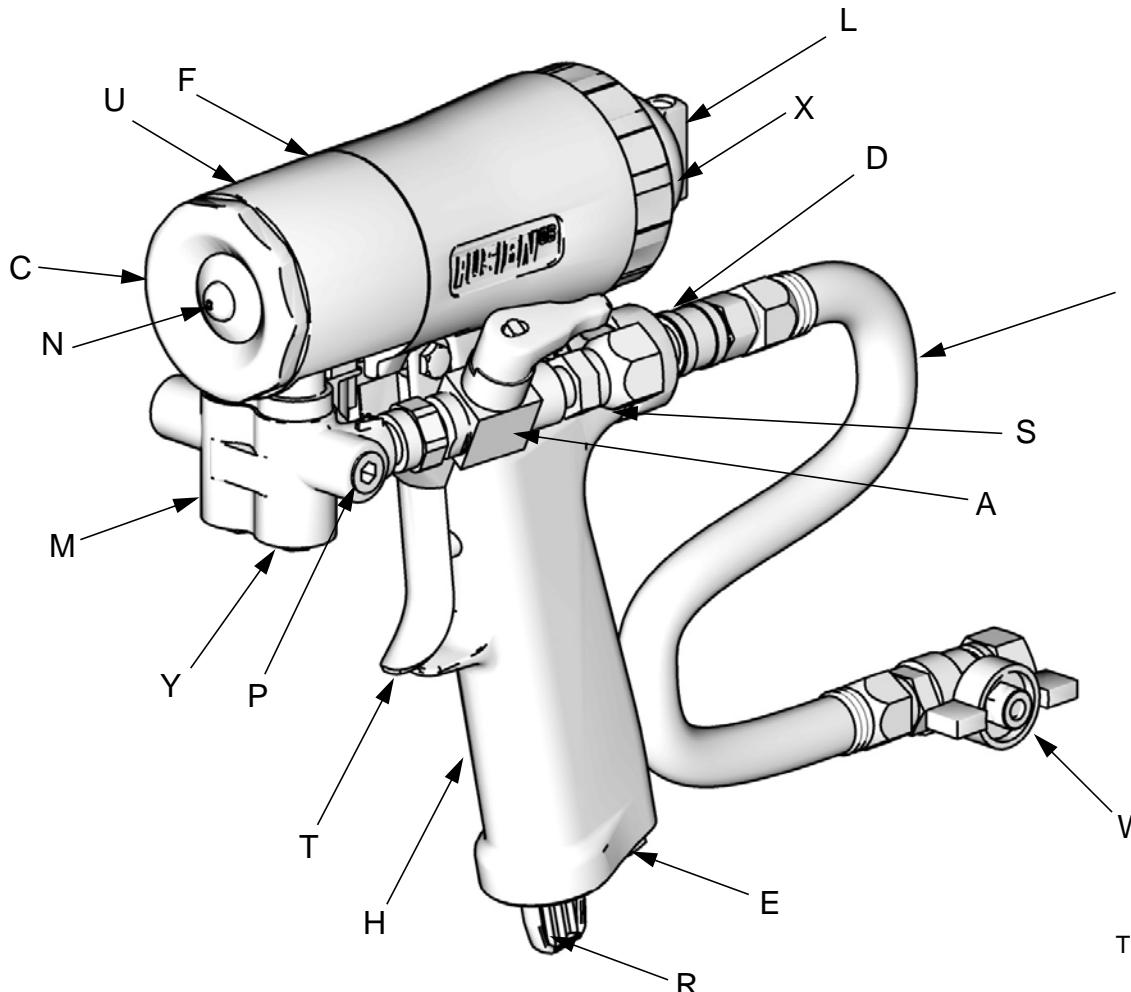
Les avertissements suivants concernent la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, la maintenance et la réparation de cet équipement. Le point d'exclamation signale un avertissement et le symbole de danger fait référence à des risques inhérents aux procédures. Reportez-vous à ces avertissements. Si nécessaire, des avertissements supplémentaires spécifiques aux produits figurent dans d'autres sections de ce manuel.

AVERTISSEMENT

	<p>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION PERSONNELLE</p> <p>Toujours porter des équipements de protection individuelle appropriés et couvrir toutes les parties du corps (dont la peau) lorsque l'on pulvérise ou effectue un entretien sur l'équipement ou lorsque l'on intervient dans la zone de travail. Les équipements de protection permettent d'éviter de graves blessures, y compris le risque d'exposition de longue durée, d'inhalation de vapeurs, fumées ou embruns de pulvérisation toxiques, de brûlures, de blessures aux yeux, de perte auditive et de réaction allergique. Ces équipements de protection comprennent ce qui suit, sans s'y limiter cependant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Un masque respiratoire bien adapté (au besoin à adduction d'air), des gants imperméables aux produits chimiques, des vêtements de protection et des protections qui couvrent les pieds, et ce, en fonction des recommandations du fabricant du liquide et des règlements locaux. • Des lunettes de protection et une protection auditive.
	<p>RISQUES EN LIEN AVEC LES FLUIDES OU VAPEURS TOXIQUES</p> <p>Les liquides ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures, qui peuvent même être mortelles, en cas d'éclaboussure ou d'aspersion dans les yeux ou sur la peau, ainsi qu'en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lire la fiche de sécurité pour les instructions de manutention et pour connaître les risques propres aux liquides utilisés, y compris les conséquences d'une exposition de longue durée. • Lors d'une pulvérisation, de la réalisation d'un entretien sur l'équipement ou d'une intervention dans la zone de travail, toujours bien ventiler la zone de travail et toujours porter des équipements de protection individuelle appropriés. Voir les avertissements relatifs aux équipements de protection individuelle dans ce manuel. • Entreposer les liquides dangereux dans des bidons agréés et les jeter en observant les consignes et règlements d'application.
	<p>RISQUES D'INJECTION CUTANÉE</p> <p>Le fluide s'échappant à haute pression du pistolet, d'une fuite sur le flexible ou d'un composant défectueux risque de transpercer la peau. La blessure peut avoir l'aspect d'une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure sérieuse pouvant entraîner une amputation.</p> <p>Consulter immédiatement un médecin pour une intervention chirurgicale.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne jamais pointer le pistolet vers une personne ou vers une quelconque partie du corps. • Ne pas mettre la main devant la buse de pulvérisation. • Ne pas arrêter ou dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon. • Verrouiller la gâchette à chaque arrêt de la pulvérisation. • Suivre la Procédure de décompression de ce manuel à chaque arrêt de la pulvérisation et avant le nettoyage, le contrôle ou l'entretien de l'équipement.
	<p>RISQUES DE BRÛLURE</p> <p>Les surfaces de l'équipement et le fluide qui sont chauffés peuvent devenir brûlants lorsque l'appareil fonctionne. Pour éviter toute brûlure grave, ne toucher ni le fluide ni l'équipement quand ils sont chauds. Attendre que l'appareil et le fluide soient complètement refroidis.</p>

	 AVERTISSEMENT
 	RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION <p>Des vapeurs inflammables, telles que les vapeurs de solvant et de peinture, sur le site peuvent s'enflammer ou exploser. Pour éviter un incendie ou une explosion :</p> <ul style="list-style-type: none"> • N'utiliser l'équipement que dans des zones bien ventilées. • Supprimer toutes les sources de feu, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches plastique (risque d'électricité statique). • Débarrasser la zone de travail de tout résidu, comme les solvants, les chiffons et l'essence. • Ne brancher ni débrancher aucun cordon d'alimentation électrique, n'actionner aucun commutateur marche-arrêt ou de lumière en présence de vapeurs inflammables. • Raccorder à la terre tous les équipements du site. Consulter les instructions de mise à la terre. • N'utiliser que des flexibles mis à la terre. • Tenir fermement le pistolet contre la paroi du seau mis à la terre lors de la pulvérisation dans un seau. • En cas d'étincelle d'électricité statique ou si vous ressentez une décharge électrique, arrêter immédiatement le fonctionnement. Ne pas utiliser le matériel tant que le problème n'a pas été identifié et résolu. • La présence d'un extincteur opérationnel est obligatoire dans la zone de travail.
	DANGER RELATIF À UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT <p>Toute utilisation inappropriée du matériel peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne pas utiliser l'appareil si l'on est fatigué ou sous l'influence de drogue ou d'alcool. • Ne pas dépasser la pression de service maximum ou la température spécifiée de l'élément le plus faible du système. Consulter les Caractéristiques techniques figurant dans tous les manuels des équipements. • Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Consulter les Caractéristiques techniques figurant dans tous les manuels des équipements. Lire les avertissements du fabricant des fluides et solvants. Pour obtenir toutes les informations sur votre produit, demandez les fiches techniques santé-sécurité (FTSS) à votre distributeur ou revendeur. • Vérifier quotidiennement l'équipement. Réparer ou remplacer immédiatement toutes les pièces usées ou endommagées exclusivement avec des pièces de rechange d'origine du fabricant. • Ne pas modifier cet équipement. • Utiliser le matériel uniquement aux fins auxquelles il est prévu. Contactez votre distributeur pour plus de renseignements. • Écarter les flexibles et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes. • Ne pas plier ni trop cintrer les flexibles ni les utiliser pour tirer l'appareil. • Tenir les enfants et animaux à l'écart du site de travail. • Se conformer à toutes les règles de sécurité en vigueur.
	RISQUES EN LIEN AVEC DES PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION <p>Ne pas utiliser de trichloroéthane 1.1.1., de chlorure de méthylène ou d'autres solvants à base d'hydrocarbures halogénés, ni de fluides contenant de tels solvants dans l'équipement en aluminium sous pression. L'utilisation de ces produits peut déclencher une violente réaction chimique et la rupture de l'équipement, et provoquer de graves dommages corporels et matériels pouvant entraîner la mort.</p>

Aperçu



TI11324a

FIG. 1**Légende :**

- A Vanne de fluide côté fluide A (ISO)
- B Vanne de fluide côté B (RÉSINE) (non indiquée)
- C Bague de fixation du capot avant
- D Raccord rapide pour tuyauterie d'air
- E Bouchon d'évent
- F Section produit (sous le capot)
- H Poignée
- L Verrou de sécurité du piston/Bouton de sélection du débit
- M Collecteur de fluide du pistolet
- N Tuyère de chambre de mélange
- P Entrées produit en option (côté A visible)
- R Cartouche de fluide ClearShot

- S Raccords pivotants d'entrée produit (côté A visible)
- T Gâchette
- U Capot avant
- V Flexible pneumatique souple du pistolet
- W Vanne d'air
- X Bouton de réglage de débit variable
- Y Clapet anti-retour de collecteur/Cage de tamis d'entrée

Informations importantes au sujet des isocyanates (ISO)

Les isocyanates (ISO) sont des catalyseurs utilisés dans les matériaux à deux composants.

Conditions d'utilisation des isocyanates

La pulvérisation ou la distribution de liquides qui contiennent des isocyanates crée des vapeurs, des embruns et des particules atomisées potentiellement nocifs.									
<ul style="list-style-type: none">• Lire et comprendre les avertissements et la fiche de sécurité du fabricant du liquide pour connaître les risques spécifiques et les précautions associés aux isocyanates.• L'utilisation des isocyanates implique des procédures potentiellement dangereuses. Ne pas utiliser cet équipement pour pulvériser, à moins d'avoir reçu une formation, d'être qualifié et d'avoir lu et compris les informations contenues dans ce manuel et dans les instructions d'application et la fiche de sécurité du fabricant du liquide.• L'utilisation d'un équipement mal entretenu ou mal réglé peut entraîner un durcissement inapproprié du matériau, qui peut causer un dégagement gazeux et des odeurs désagréables. L'équipement doit être soigneusement entretenu et réglé conformément aux instructions du manuel.• Pour éviter l'inhalation de vapeurs, d'embruns et de particules atomisées d'isocyanate, toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter une protection respiratoire appropriée. Toujours porter un masque respiratoire bien adapté, au besoin à adduction d'air. Ventiler la zone de travail conformément aux instructions de la fiche de sécurité du fabricant du liquide.• Éviter tout contact de la peau avec des isocyanates. Toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter des gants imperméables aux produits chimiques, des vêtements de protection et des protections qui couvrent les pieds, conformément aux recommandations du fabricant du liquide et des règlements locaux. Respecter toutes les recommandations du fabricant du liquide, y compris celles concernant la manipulation des vêtements contaminés. Après la pulvérisation, se laver les mains et le visage avant de manger ou de boire quelque chose.• Les risques associés à une exposition aux isocyanates existent encore après la pulvérisation. Toute personne ne portant pas d'équipement de protection individuelle doit rester hors de la zone de travail pendant l'application et, après celle-ci, pendant la durée spécifiée par le fabricant du liquide. En général, cette durée est d'au moins 24 heures.• Avertir du risque d'exposition aux isocyanates les tiers qui pourraient pénétrer dans la zone de travail. Respecter les recommandations du fabricant de liquide et des règlements locaux. Il est recommandé d'apposer une affiche telle que la suivante hors de la zone de travail :									



Pour toutes les applications sauf celles de mousse en aérosol



La pulvérisation ou la distribution de liquides qui contiennent des isocyanates crée des vapeurs, des embruns et des particules atomisées potentiellement nocifs.

- Lire et comprendre les avertissements et la fiche de sécurité du fabricant du liquide pour connaître les risques spécifiques et les précautions associés aux isocyanates.
- L'utilisation des isocyanates implique des procédures potentiellement dangereuses. Ne pas utiliser cet équipement pour pulvériser, à moins d'avoir reçu une formation, d'être qualifié et d'avoir lu et compris les informations contenues dans ce manuel et dans les instructions d'application et la fiche de sécurité du fabricant du liquide.
- L'utilisation d'un équipement mal entretenu ou mal réglé peut entraîner un durcissement inappropriate du matériau. L'équipement doit être soigneusement entretenu et réglé conformément aux instructions du manuel.
- Pour éviter l'inhalation de vapeurs, d'embruns et de particules atomisées d'isocyanate, toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter une protection respiratoire appropriée. Toujours porter un masque respiratoire bien adapté, au besoin à adduction d'air. Ventiler la zone de travail conformément aux instructions de la fiche de sécurité du fabricant du liquide.
- Éviter tout contact de la peau avec des isocyanates. Toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter des gants imperméables aux produits chimiques, des vêtements de protection et des protections qui couvrent les pieds, conformément aux recommandations du fabricant du liquide et des règlements locaux. Respecter toutes les recommandations du fabricant du liquide, y compris celles concernant la manipulation des vêtements contaminés. Après la pulvérisation, se laver les mains et le visage avant de manger ou de boire quelque chose.

Auto-inflammation des matériaux



Certains matériaux peuvent devenir auto-inflammables en cas d'application excessivement épaisse. Lire les avertissements et la fiche de sécurité du fabricant du matériau.

Garder les composants A et B séparés



La contamination croisée peut entraîner le durcissement du matériau dans les conduits de liquide, ce qui peut provoquer des blessures graves ou endommager l'équipement. Pour éviter la contamination croisée :

- **Ne jamais** échanger les pièces exposées au composant A et au composant B.
- Ne jamais utiliser de solvant d'un côté s'il a été contaminé par l'autre côté.

Sensibilité à l'humidité des isocyanates

L'exposition à l'humidité entraînera le durcissement partiel des ISO et la formation de petits cristaux durs et abrasifs qui se mettent en suspension dans le liquide. Une pellicule se formera finalement à la surface et l'ISO commencera à se gélifier, sa viscosité augmentant alors.

AVIS

Un ISO partiellement durci entraînera la réduction des performances et de la durée de vie de toutes les pièces exposées.

- Toujours utiliser un bidon hermétiquement fermé avec un dessicateur dans l'évent ou une atmosphère d'azote. **Ne jamais** entreposer l'ISO en bidon ouvert.
- Maintenir le graisseur ou le réservoir (s'il est installé) de la pompe à ISO rempli du lubrifiant approprié. Le lubrifiant crée une barrière entre l'ISO et l'atmosphère.
- N'utiliser que des tuyaux imperméables compatibles avec les ISO.
- Ne jamais utiliser de solvants de récupération, qui peuvent contenir de l'humidité. Toujours maintenir les bidons de solvant fermés lorsqu'ils ne sont pas utilisés.
- Toujours lubrifier les pièces filetées avec un lubrifiant approprié lors du remontage.

REMARQUE : La quantité de pellicule formée et la vitesse de cristallisation varient en fonction du mélange de l'ISO, de l'humidité et de la température.

Mousses de résine avec agents d'expansion 245 fa

Certains agents d'expansion des mousses écumeront aux températures supérieures à 90 °F (33 °C) s'ils ne sont pas sous pression, surtout en cas d'agitation. Pour réduire l'écumage, minimiser le préchauffage dans un système de circulation.

Changement les matériaux

AVIS

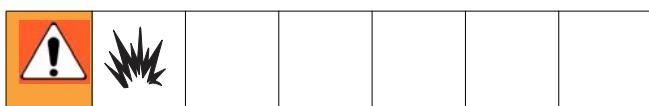
Changer les types de matériau utilisés dans votre équipement nécessite une attention particulière pour éviter d'endommager l'équipement et réduire le temps d'indisponibilité.

- Lors d'un changement de matériaux, rincer plusieurs fois l'équipement pour s'assurer qu'il est bien propre.
- Toujours nettoyer les crépines d'entrée de liquide après le rinçage.
- Vérifier la compatibilité chimique avec votre fabricant de matériau.
- Lors d'un passage d'époxy à des uréthanes ou des polyurées, démonter et nettoyer tous les composants au contact du liquide et remplacer les tuyaux. Les époxy contiennent souvent des amines du côté B (durcisseur). Les polyurées contiennent souvent des amines du côté B (résine).

Fluide ClearShot

Veuillez consulter la documentation MSDS afin de prendre connaissance des dangers et des précautions liés au Fluide ClearShot.						

Mise à la terre

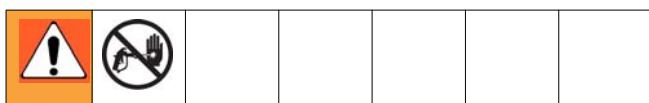


Consulter la réglementation électrique locale afin de connaître les instructions détaillées de mise à la terre.

Mettre à la terre le pistolet de pulvérisation en le reliant à un flexible d'alimentation en fluide mis à la terre et approuvé par Graco.

Verrou de sécurité du piston

Verrouiller le piston chaque fois que vous arrêtez de pulvéreriser pour éviter un déclenchement accidentel.



Verrouiller

Pour verrouiller le piston, appuyer sur le bouton et tourner dans le sens des aiguilles d'une montre. Une fois verrouillé, le pistolet ne sera pas actionné.

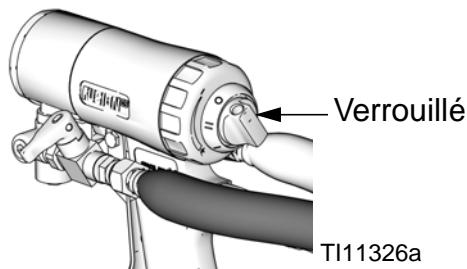


FIG. 2

Déverrouiller

Pour déverrouiller le piston, le tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il ressorte. Il y aura un interstice entre le bouton et le corps du pistolet.

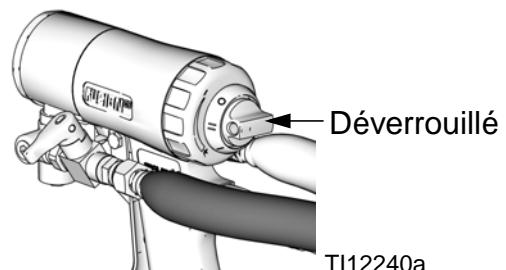
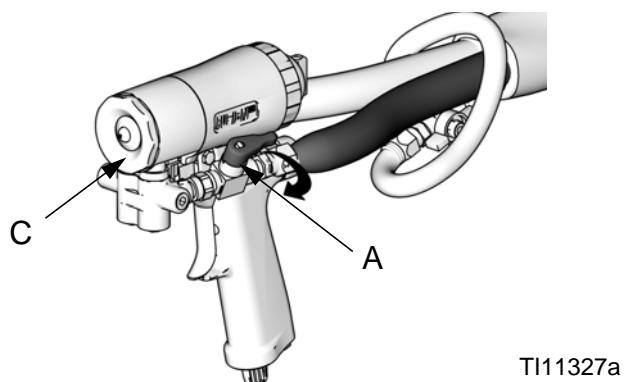


FIG. 3

Retirer le capot avant



1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 18.
2. S'assurer que les vannes A et B sont fermées avant de tourner la bague de fixation du capot avant (C).



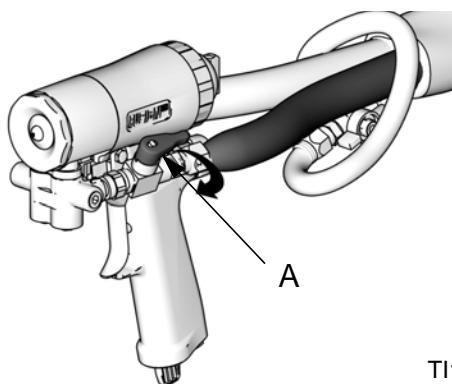
TI11327a

FIG. 4

Chute de pression d'air

En cas de chute de la pression d'air, le pistolet continuera la pulvérisation. Pour arrêter le pistolet, procéder à l'une des opérations suivantes :

- Verrouiller le piston, consulter page 13.
- Fermer les vannes de fluide A et B.



TI11327a

FIG. 5

Réglage

- Fermer les vannes de fluide A et B.

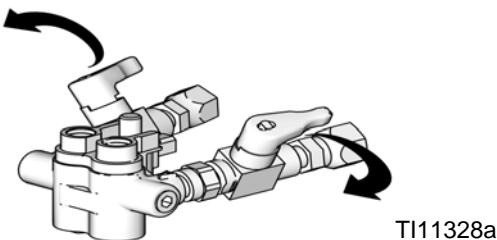


FIG. 6

- Brancher les flexibles produit A (ISO) et B (RÉSINE) sur le collecteur de produit.

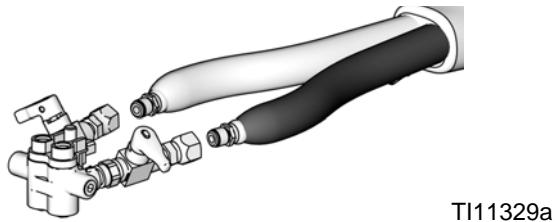


FIG. 7

- Purger l'air des conduites de produit en utilisant seulement la pression de la pompe d'alimentation (moins de 3,5 MPa (35 bars, 500 psi)).

- S'assurer que les vannes de produit sont fermées. Ouvrir les clapets anti-retour du collecteur de produit en tournant de 2 à 2,5 tours.
- Les vannes de produit et attendre que tout l'air s'échappe des flexibles de produit.

- Fermer les vannes de produit et resserrer les clapets anti-retour du collecteur de produit.

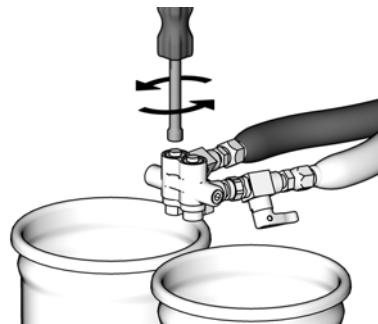


FIG. 8

- Verrouiller le piston, page 13.
- Installer la cartouche du Fluide ClearShot. Consulter **Installation/Démontage de la cartouche de Fluide ClearShot**, page 23.
- Brancher le flexible d'air du pistolet (V) et la vanne pneumatique (W) sur le flexible d'air principal. Monter à la main le collecteur produit (M) sur le pistolet, puis serrer la vis.
- Brancher la conduite d'air sur le coupleur rapide (D). Ouvrir l'alimentation en air. Ouvrir la vanne (W). L'air devrait s'échapper par la buse (N).

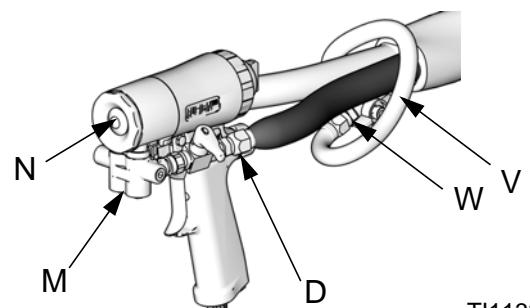
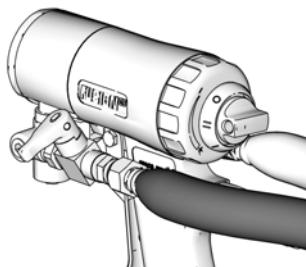


FIG. 9

- Appliquer une couche de lubrifiant sur le capot avant du pistolet et sur la bague de

fixation du capot avant ou utiliser un protège-pistolet pour empêcher tout dépôt en cas de pulvérisation excessive et faciliter le démontage.

9. Déverrouiller le piston page 13.

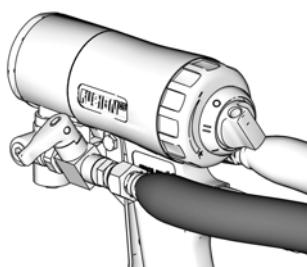


TI12240a

FIG. 10

10. Armer le pistolet pour vérifier le passage à plein de la chambre de mélange et pour enclencher la pompe doseuse du Fluide ClearShot. Consulter **Installation/Démontage de la cartouche de Fluide ClearShot**, page 23.

11. Verrouiller le piston, page 13.

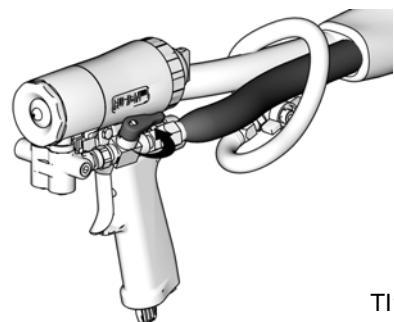


TI11326a

FIG. 11

12. Mettre le doseur en marche.

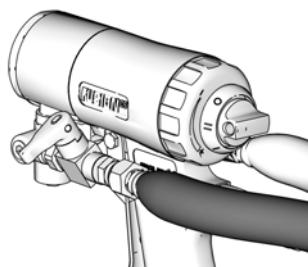
13. Ouvrir la vanne produit B (RÉSINE). Puis ouvrir la vanne produit A (ISO).



TI11333a

FIG. 12

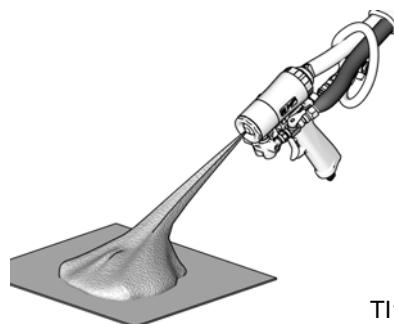
14. Déverrouiller le piston page 13.



TI12240a

FIG. 13

15. Faire un essai d'application sur un carton. Réguler la pression et la température pour obtenir les résultats voulus.



TI11334a

FIG. 14

16. Le pistolet est à présent prêt à fonctionner.

ATTENTION

Il faut une alimentation d'air pour actionner le pistolet. Ne pas débrancher l'alimentation d'air du pistolet tant que le produit n'est pas détenu, page 18.

Arrêt

Arrêt pendant la nuit

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 18.
2. Laisser l'air ouvert et la gâchette relâchée.

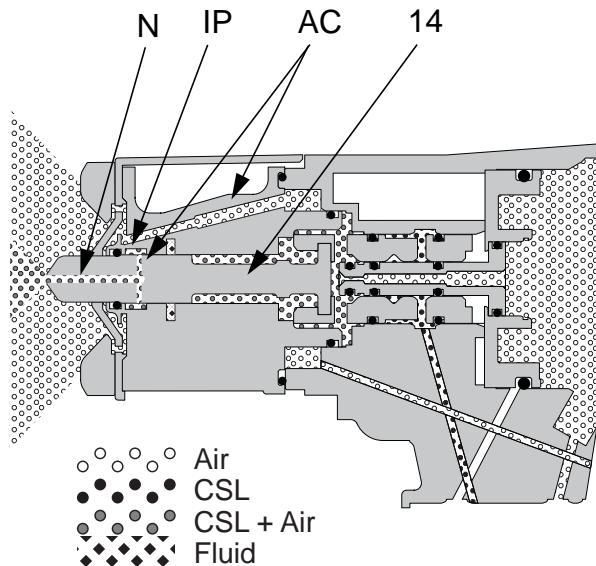
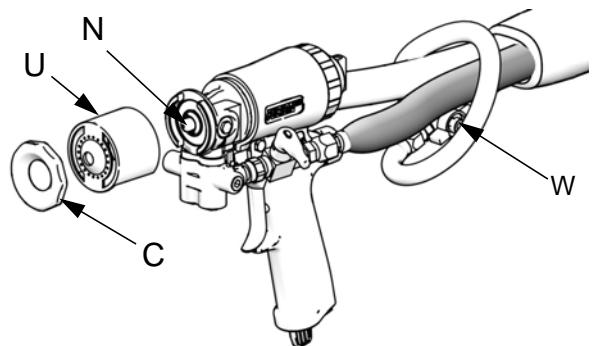


FIG. 15

3. Dévisser et retirer la bague de fixation du capot avant (C). Retirer le capot avant (U).



TI11335d

FIG. 16

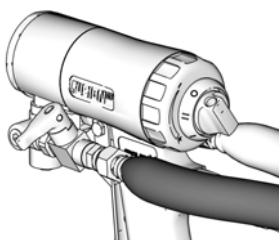
4. Replacer le capot avant (U) et la bague de fixation du capot avant (C).

Toujours laisser une cartouche de Fluide ClearShot dans la poignée du pistolet afin de prévenir la contamination de l'alésage de cartouche.

Procédure de décompression



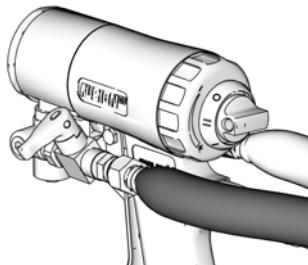
1. Verrouiller le piston, page 13.



TI11326a

FIG. 17

3. Déverrouiller le piston, page 13.



TI12240a

FIG. 19

4. Actionner le pistolet en le pointant sur un carton ou à l'intérieur d'un seau à déchets pour relâcher la pression.



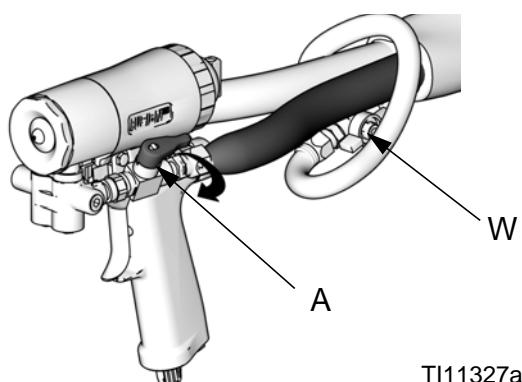
TI11336a

FIG. 20

5. Verrouiller le piston, page 13.



Le produit se trouvant dans le flexible et le doseur est encore sous pression. Suivre la Procédure de décompression figurant dans le manuel du doseur.



TI11327a

FIG. 18

Pour relâcher la pression dans le collecteur de flexible après avoir démonté le pistolet, placer le collecteur de produit au-dessus d'un récipient en l'orientant dans la direction opposée à vous. S'assurer que les vannes de produit sont fermées. Ouvrir très lentement les clapets anti-retour du collecteur produit de 2 à 2,5 tours. Le produit jaillira sous haute pression des orifices latéraux.



TI11337a

Position alternative des flexibles

Les raccords tournants d'entrée de produit sont orientés en arrière. Si l'on veut, on peut changer cette orientation et tourner les flexibles vers le bas.

ATTENTION

Pour éviter une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine).

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 18. Dépressuriser aussi l'installation, voir le manuel du doseur.
2. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (M).

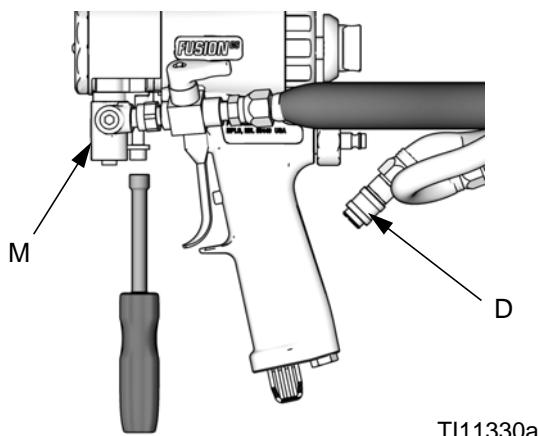


FIG. 21

3. Débrancher les flexibles de produit connectés aux raccords tournants d'entrée (A, B). Retirer les assemblages de vannes de produit. Démonter les bouchons en place sur les entrées en option (P).

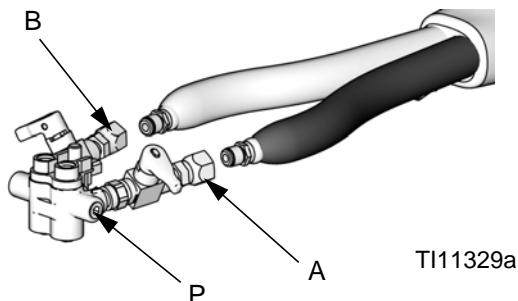


FIG. 22

4. Appliquer du produit d'étanchéité pour filetages sur les bouchons (1e), les coudes (35) et les filetages mâles des assemblages de vanne produit. Monter les coudes (35) sur les entrées en option, orientés vers le bas. Installer les vannes de produit dans les coudes. S'assurer d'installer l'assemblage de produit A sur le côté A. Mettre des bouchons à la place des raccords. Serrer toute les pièces à un couple 26,6-27,7 N·m (235-245 po-lb).

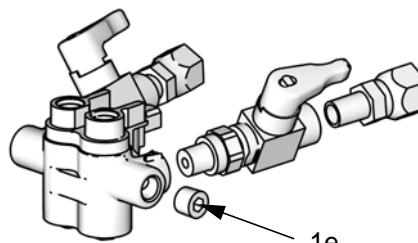


FIG. 23

5. Brancher les flexibles A et B sur les raccords tournants A et B.
6. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Buses de pulvérisation plates

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 18.
2. Dévisser et retirer la bague de fixation du capot avant (C).
3. Retirer le capot avant (U) et le joint torique (2b). Examiner l'état du joint torique.
4. Retirer la fixation de la buse (46) et la buse (21). Examiner le joint torique (47).
5. Retirer la section produit (F). Desserrer les joints d'étanchéité A et B. Tirer la chambre de mélange plate (14) par l'arrière hors de la section produit.
- b. Serrer les joints latéraux A et B sur la section produit.
- c. Assembler le joint torique (47), la buse (21), et la fixation de la buse (46) à la chambre de mélange avant (14).
8. Repositionner la buse à l'horizontale ou à la verticale ou monter une buse d'une autre taille.

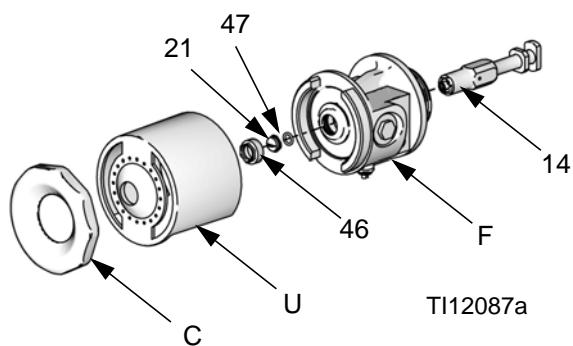
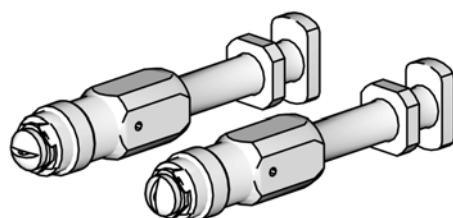
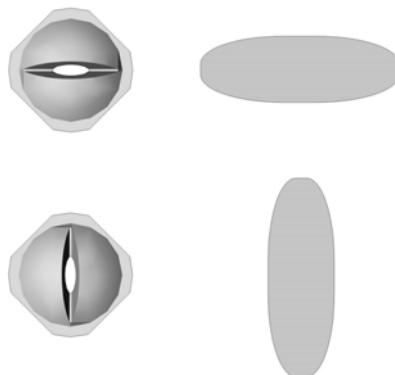


FIG. 24



TI12088a



TI2648a

FIG. 25

- Si la buse colle, prendre un tournevis pour faire levier ou tirer avec une pince. La buse est en acier trempé pour résister aux détériorations.
6. Pour nettoyer, tremper la buse dans un solvant compatible. Nettoyer avec précaution avec l'outil de nettoyage des buses 15D234 ; page 57 pour les détails relatifs à l'outil.
 7. Remontage dans l'ordre inverse.
 - a. Insérer la chambre de mélange (14) par l'arrière de la section produit.

Buses repérées à l'arrière par les 3 derniers chiffres de la référence. Consulter la section **Kits buse plate**, page 51.

9. Réinstaller la section produit (F) sur la poignée.
10. Réinstaller le capot avant (U) et la bague de fixation du capot avant (C).

Débit variable

Fonctionnement

 La fonction débit variable est conçue pour permettre un réglage immédiat entre le mode plein débit (déterminé par la taille de la chambre de mélange) et un mode en débit réduit défini par l'utilisateur.

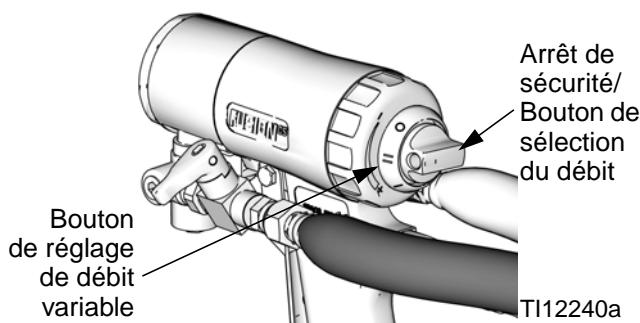


FIG. 26

Changer le bouton de réglage de débit variable

1. Fermer la vanne d'air (W).
2. Tourner le bouton de sélection de débit en position débit variable. Voir FIG. 27.

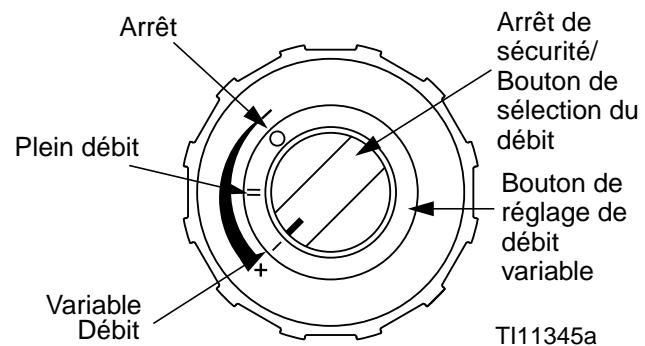


FIG. 27

Débit réduit

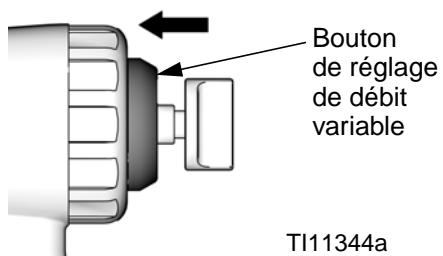
Afin de pulvériser en mode débit réduit, pousser et tourner le bouton de sélection de débit et le mettre en position débit variable. Voir FIG. 27.

Plein débit

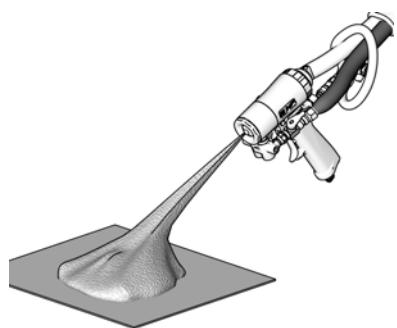
Afin de revenir en mode plein débit, pousser et tourner le bouton de sélection et le mettre en position plein débit. Voir FIG. 27.

3. Pour augmenter le débit variable : pousser et tourner le bouton de débit variable dans le sens des aiguilles d'une montre.

Pour réduire le débit variable : enfoncez et tournez le bouton de débit variable dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



TI11344a



TI11334a

FIG. 29

Le bouton de réglage de débit variable ne peut pas être réglé lorsque le bouton de sélection du débit se trouve en position arrêt de sécurité. Voir FIG. 27.

Le bouton de réglage de débit variable se verrouille en mode verrouillé toutes les 15°. S'assurer que le bouton est verrouillé avant de passer à l'étape 5.

4. Tourner la vanne pneumatique en position MARCHE et ouvrir les vannes de produit. Vérifier que le bouton de sélection du débit se trouve en position débit variable. Voir FIG. 27.
5. Faire un essai sur un carton. Recommencer les étapes 1 à 6 jusqu'à ce que le mode de pulvérisation souhaité soit atteint.

Installation/Démontage de la cartouche de Fluide ClearShot

 Si le démontage ou l'installation de la cartouche de Fluide ClearShot est difficile, lubrifier les joints toriques de la cartouche et/ou l'alésage de cartouche avec quelques gouttes de Fluide ClearShot. Des lubrifiants à base d'eau peuvent également être utilisés.

 Ne pas utiliser de la graisse Fusion ou d'autres lubrifiants à base de pétrole ou à base de matière végétale. Ils provoqueraient le gonflement des joints toriques de la cartouche qui colleraient à l'intérieur de la poignée du pistolet.

Installation

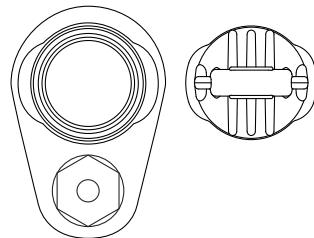
1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 18.
2. Retirer le bouchon en plastique de la nouvelle cartouche de Fluide ClearShot.



TI113340a

FIG. 30

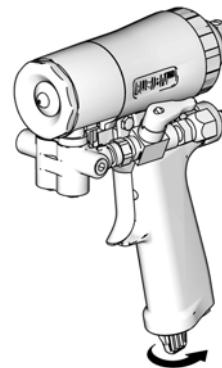
3. Insérer la cartouche dans la poignée du pistolet. S'assurer que les ergots de la cartouche sont correctement alignés avec les encoches de la poignée du pistolet.



TI113341a

FIG. 31

4. Après insertion complète de la cartouche, tourner la cartouche de 1/4 de tour dans le sens des aiguilles d'une montre afin de la verrouiller sur la poignée du pistolet.



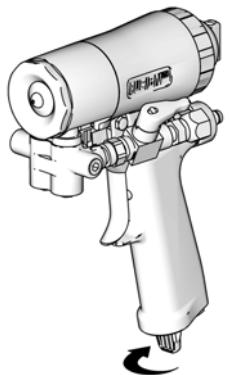
TI113342a

FIG. 32

5. Mettre la vanne pneumatique en position ON et enclencher la pompe de dosage de Fluide ClearShot.
 - a. Actionner le pistolet 20 fois pour enclencher la pompe de dosage.
 - b. Actionner le pistolet sur un carton afin de voir le Fluide ClearShot dosé.
6. Poursuivre la pulvérisation.

Démontage

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 18.
2. Fermer la vanne d'air (W).
3. Pousser et tourner la cartouche 1/4 de tour dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (vue du bas).



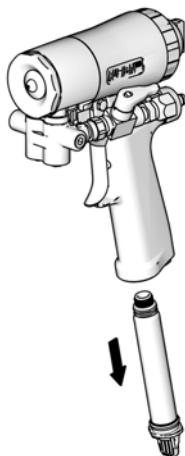
TI11338a

FIG. 33

Dépannage

Pour le dépannage de la cartouche de Fluide ClearShot, voir **Dépannage** page 31.

4. Retirer la cartouche hors de la poignée du pistolet.



TI11339a

FIG. 34

Maintenance

Kit d'outillage fourni

- Tournevis à douille hexagonale ; 5/16
- Tournevis ; lame de 1/8
- Mèche pour buse ; différentes tailles suivant la taille de buse. Voir Tableau 1.
- Mèche pour orifice d'injection ; différentes tailles suivant le diamètre de l'orifice. Voir le Tableau 3.
- Porte-outil 117661 ; mandrins doubles réversibles



FIG. 35

- Collecteur de rinçage 15B817

Propreté du pistolet

Veiller à la propreté du pistolet grâce au capot accessoire sur le pistolet, page 56.

Pour faciliter le nettoyage, appliquer une mince couche de lubrifiant.

Si nécessaire

1. **Nettoyage extérieur du pistolet**, page 26.
2. **Nettoyage de la buse de la chambre de mélange**, page 28, une fois par jour minimum.
3. **Nettoyage du bouchon d'évent**, page 26.
4. **Nettoyage du collecteur de produit**, page 27.
5. **Nettoyage des passages**, page 29.
6. **Nettoyage des orifices d'injection**, page 29.
7. **Ajuster les joints de la vanne de fluide**, page 27.

Tous les jours

Exécuter le **Arrêt**, page 17.

Hebdomadairement ou mensuellement

1. Nettoyage **Chambre de mélange et joints latéraux**, page 38. Contrôler les joints toriques.
2. Nettoyage **Clapets anti-retour**, page 41. Contrôler les joints toriques et les filtres.

Rinçage du pistolet



1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 18.
2. Rincer avec un solvant compatible en tenant le pistolet plongé dans un seau métallique relié à la terre et en appuyant une partie métallique du collecteur contre le côté du seau. Utiliser la pression produit la plus faible possible pour procéder au rinçage.
3. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 18.

 Pour un rinçage plus soigné, le kit de rinçage au solvant (256510 248229) est disponible en accessoire.

Nettoyage extérieur du pistolet

Nettoyer l'extérieur du pistolet à l'aide d'un solvant compatible. Utiliser du N Methyl Pyrrolidone (NMP), Dynasolve CU-6, Dzolv ou un produit équivalent pour ramollir le produit séché.

ATTENTION

Ces solvants ne sont pas recommandés pour le rinçage ; à utiliser uniquement pour le nettoyage.

Nettoyer ou remplacer la bague de fixation et le capot avant

Plonger la bague de fixation (C) et le capot avant (U) dans un solvant adapté. Brosser ou essuyer soigneusement. Remplacer si nécessaire.

Nettoyage du bouchon d'évent

Retirer et nettoyer le bouchon d'évent à l'aide d'un solvant compatible.

Nettoyage du collecteur de produit

Nettoyer les orifices du collecteur de produit à chaque démontage du pistolet, avec un solvant compatible et une brosse. Ne pas endommager les surfaces d'étanchéité internes. Remplir les orifices de produit de graisse s'ils restent exposés afin d'empêcher l'humidité de pénétrer.

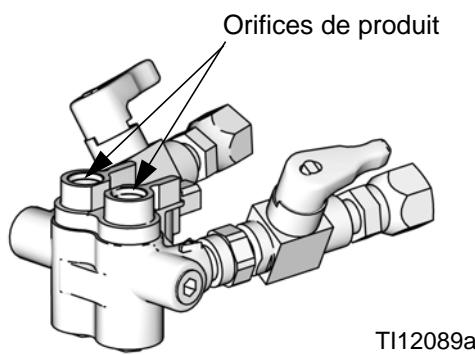
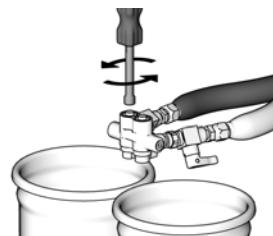


FIG. 36 :

Nettoyer ou remplacer les tamis de produit

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 18.
2. Libérer la pression dans le collecteur de flexible après le démontage du pistolet.
 - a. Placer le collecteur de produit au-dessus d'un récipient, en le plaçant face opposée à vous.
 - b. S'assurer que les vannes de produit sont fermées.
 - c. Ouvrir très lentement les clapets anti-retour du collecteur produit de 2 à

2,5 tours. Le produit jaillira sous haute pression des orifices latéraux.



TI11337a

FIG. 37

3. Démonter les tamis de produit en les défiletant du collecteur de produit.

ATTENTION

Pour empêcher une pollution mutuelle des clapets anti-retour, ne pas intervertir les pièces pour composant A et composant B. Le clapet anti-retour pour composant A est repéré par un A.

4. Nettoyer ou remplacer les tamis de produit. Consulter la section **Accessoires**, page 56.
5. Inspecter soigneusement les joints toriques et les surfaces des tamis de produit. Remplacer en cas d'usure ou de détérioration.
6. Lubrifier généreusement les joints toriques et les remettre en place. Utiliser un tournevis à douille hexagonale pour serrer.

Ajuster les joints de la vanne de fluide

Un ajustement périodique peut être nécessaire pour stopper les fuites de fluide. Si la vanne de fluide fuit, ajuster les joints :

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 18.
2. Desserrer les vis et retirer la poignée de la vanne.

3. Serrer l'écrou de la vanne par incrément de 1/8 tour dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le fluide ne coule plus.
4. Remettre sous pression et vérifier à nouveau s'il y a des fuites. Répéter l'opération si nécessaire.

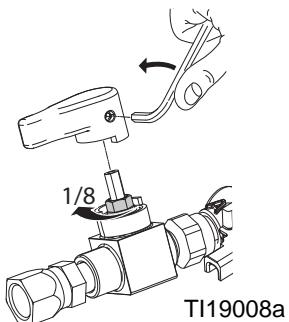


FIG. 38

Nettoyage de la buse de la chambre de mélange

1. Verrouiller le piston, page 13.

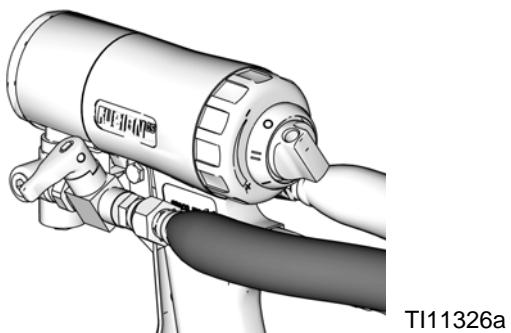


FIG. 39

2. Se référer au Tableau 1. Voir également le Tableau d'identification **Kits de mèches**, page 54. Utiliser une mèche de taille adéquate pour nettoyer la buse de chambre de mélange (N).

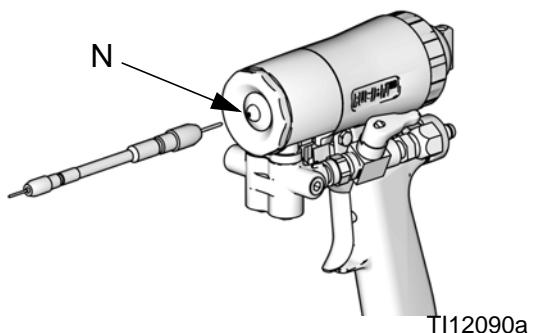


FIG. 40

Tableau 1 : Dimensions des mèches pour buse

Jet rond		Jet plat	
Chambre de mélange	Dimension de la mèche mm (po.)	Chambre de mélange	Dimension de la mèche mm (po.)
RD2020	#58, 1,00 (0,042)	FL2020	3/32, 2,35 (0,094)
RD0000	#55, 1,30 (0,052)	FL0000	3/32, 2,35 (0,094)
RD0101	#53, 1,50 (0,060)	FL0101	3/32, 2,35 (0,094)
RD0202	#50, 1,75 (0,070)	FL0202	3/32, 2,35 (0,094)
RD0303	#44, 2,15 (0,086)		

Nettoyage des passages

Si nécessaire, nettoyer les passages à l'intérieur de la section produit à l'aide d'une mèche. Toutes les mèches sont disponibles en kit. Commander le kit 256526 pour le kit de mèches de la poignée ClearShot ; voir **Accessoires**, page 56.

Nettoyage des orifices d'injection

- Exécuter la **Procédure de décompression**, page 18.
- Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (M).

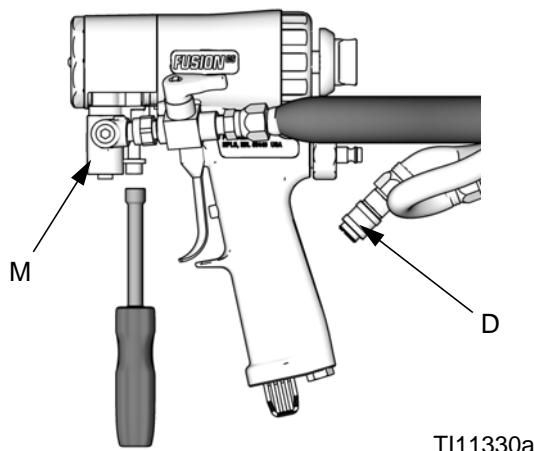
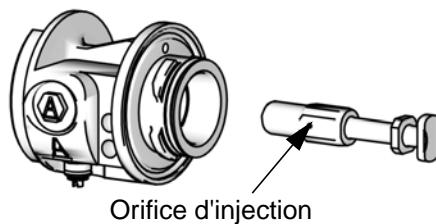


FIG. 41

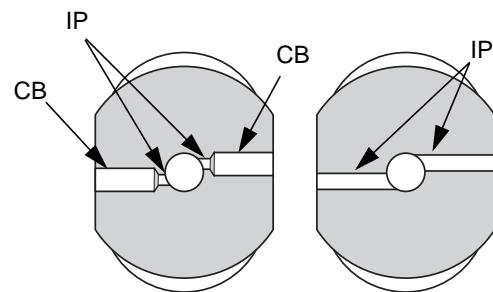
- Rinçage du pistolet, page 26. Si le rinçage du pistolet ne fonctionne pas, voir **Chambre de mélange et joints latéraux** page 38.
- Démontage de la partie avant, page 36.

- Desserrer les joints d'étanchéité A et B de deux tours.
- Tirer la chambre de mélange par l'arrière hors de la section produit. Voir le Tableau 2 pour connaître la taille de mèche adéquate pour nettoyer les orifices. Voir aussi le tableau d'identification sous **Kits de mèches**, page 54.

Certaines chambres de mélange possèdent des lamas et il faut deux tailles de mèche pour nettoyer complètement les orifices d'injection.



TI12097d



TI3533a

FIG. 42

Tableau 2 : Dimensions des mèches pour orifice d'injection

Chambre de mélange	Dimension des mèches pour orifice d'injection (IP) mm (po.)	Dimension de la fraise (CB) mm (po.)
RD2020	#76, 0,50 (0,020)	#53, 1,50 (0,060)
RD0000	#69, 0,70 (0,029)	#53, 1,50 (0,060)
RD0101	#58, 1,00 (0,042)	N/A
RD0202	#55, 1,30 (0,052)	N/A
RD0303	#53, 1,50 (0,060)	N/A
FL2020	#76, 0,50 (0,020)	#53, 1,50 (0,060)
FL0000	#69, 0,70 (0,029)	#53, 1,50 (0,060)
FL0101	#58, 1,00 (0,042)	N/A
FL0202	#55, 1,30 (0,052)	N/A

7. Remettre la chambre de mélange en place.
8. Serrer les joints d'étanchéité A et B.
9. **Fixer la partie avant**, page 37.
10. Fixer le collecteur de produit (M). Brancher l'air (D). Remettre le pistolet en service.

Dépannage

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18, avant tout contrôle ou réparation du pistolet.
2. Passer en revue tous les problèmes possibles et leurs causes avant de démonter le pistolet.

ATTENTION

Pour éviter une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine).

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Le pistolet n'entre pas complètement en action quand on presse sur la gâchette.	Pistolet verrouillé.	Déverrouiller le verrou de sécurité du piston. Consulter Verrou de sécurité du piston , page 13.
	Silencieux bouché (9).	Nettoyage du bouchon d'évent , page 26.
	Joints toriques de la vanne pneumatique endommagés (15).	Remplacer. Consulter Vanne d'air , page 44.
Le produit ne sort pas quand la gâchette du pistolet est complètement enfoncee.	Vannes de produit bouchées (1b).	Ouvrir.
	Orifices d'injection bouchés.	Nettoyage des orifices d'injection , page 29.
	Clapets anti-retour (44,45). bouchés.	Nettoyer. Consulter Clapets anti-retour , page 41.
Le pistolet réagit lentement.	Silencieux bouché (9).	Nettoyage du bouchon d'évent , page 26.
	Joints toriques du piston (4a, 4c) endommagés.	Remplacer. Consulter Piston , page 42.
	Vanne pneumatique sale ou joints toriques endommagés (15).	Nettoyer la vanne pneumatique ou remplacer les joints toriques. Consulter Vanne d'air , page 44.
Temps de retard au pistolet, puis actionnement soudain.	Produit durci autour des joints latéraux (42, 43).	Examiner les joints latéraux (42c) et la chambre de mélange (14) pour voir s'ils présentent des rayures. Les remplacer. Voir Chambre de mélange et joints latéraux , page 38.
Disparition du jet rond.	Buse (14) de la chambre de mélange sale.	Nettoyage de la buse de la chambre de mélange , page 28.
	Cartouche de Fluide ClearShot vide.	Remplacer. Consulter Installation/Démontage de la cartouche de Fluide ClearShot page 23.
	La pompe de dosage du Fluide ClearShot n'est pas enclenchée.	Enclencher la pompe de dosage. Consulter Installation/Démontage de la cartouche de Fluide ClearShot page 23.
Disparition du jet plat.	Buse bouchée.	Nettoyer avec un solvant compatible.
	Buse usée.	Remplacer. Consulter Buses de pulvérisation plates , page 20.
	Cartouche de Fluide ClearShot vide.	Remplacer. Consulter Installation/Démontage de la cartouche de Fluide ClearShot page 23.
	Buse (14) de la chambre de mélange sale.	Nettoyage de la buse de la chambre de mélange , page 28.

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Fuite entre la buse plate et la chambre de mélange.	Buse mal mise en place.	Remonter. Consulter Buses de pulvérisation plates , page 20.
	Joint torique (47) endommagé/manquant.	Remplacer. Consulter Buses de pulvérisation plates , page 20.
Pression déséquilibrée.	Orifices d'injection bouchés.	Nettoyage des orifices d'injection , page 29.
	Clapets anti-retour (44, 45) bouchés.	Nettoyer. Consulter Clapets anti-retour , page 41.
	Viscosités inégales.	Régler la température pour compenser.
	Tamis de produit bouchés.	Nettoyer. Consulter Nettoyer ou remplacer les tamis de produit , page 27.
Fluide A et/ou B dans la section pneumatique du pistolet.	Joints latéraux endommagés (42, 43).	Remplacer. Consulter Chambre de mélange et joints latéraux , page 38.
	Chambre de mélange (14) endommagée.	Remplacer. Consulter Chambre de mélange et joints latéraux , page 38.
	Joints toriques (42d, 42e) latéraux endommagés.	Remplacer. Consulter Chambre de mélange et joints latéraux , page 38.
	Serrage de la bague de fixation de buse plate avec vannes de fluide (1b) ouvertes.	Commencer par fermer les vannes.
Brume de produit s'échappant de la chambre de mélange.	Joints latéraux endommagés (42, 43).	Remplacer. Consulter Chambre de mélange et joints latéraux , page 38.
	Joints toriques (42d, 42e) latéraux endommagés.	Remplacer. Consulter Chambre de mélange et joints latéraux , page 38.
	Chambre de mélange (14) endommagée.	Remplacer. Consulter Chambre de mélange et joints latéraux , page 38.
	Dosage Fluide ClearShot normal.	Aucune action n'est requise.
Dépôt rapide de produit sur le chapeau d'air.	Orifices de capot avant connectés.	Nettoyer ou remplacer la bague de fixation et le capot avant , page 26.
	Joint torique (2b ou 2c) de la section produit endommagé/manquant.	Remplacer. Consulter Pièces , page 45.
	Joint torique (2b) avant endommagé.	Remplacer. Consulter Pièces , page 45.
Faible débit d'air de nettoyage.	Joint torique du boîtier endommagé (2d).	Remplacer. Consulter Pièces , page 45.
Une trop grande quantité d'air de nettoyage s'échappe quand on désengage le pistolet et que les vannes de produit sont fermées.	Joint torique (2c) de la section produit endommagé/manquant.	Remplacer. Consulter Pièces , page 45.
Le produit n'est pas coupé quand les vannes produit sont fermées.	Vannes produit endommagées (1b).	Remplacer. Consulter Pièces , page 45.

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Brusque échappement d'air du silencieux lors de l'actionnement du pistolet.	Normal.	Aucune action n'est requise.
Fuite d'air continue au niveau du silencieux.	Joints toriques (4d) de la vanne pneumatique endommagés.	Remplacer. Consulter Vanne d'air , page 44.
	Joints toriques du piston (4a, 4c) endommagés.	Remplacer. Consulter Piston , page 42.
Fuite d'air sur la vanne pneumatique avant.	Joints toriques (4d) de la vanne pneumatique endommagés.	Remplacer. Consulter Vanne d'air , page 44.
Fuite d'air entre la poignée et la section produit	Joint torique endommagé (2c ou 2d).	Remplacer. Consulter Pièces , page 45.
Impossible de serrer la bague de fixation du capot avant (20) jusqu'en butée.	Installation d'un capot avant de chambre de mélange ronde sur un pistolet à buse plate.	Inspecter le capot avant à la recherche de buses plates 256416 et de buses rondes 256414.
Le pistolet ne dose pas le Fluide ClearShot.	Cartouche de Fluide ClearShot vide.	Remplacer. Consulter Installation/Démontage de la cartouche de Fluide ClearShot , page 23.
	La pompe de dosage du Fluide ClearShot n'est pas enclenchée.	Enclencher la pompe de dosage. Consulter Installation/Démontage de la cartouche de Fluide ClearShot , page 23.
	Joints toriques de la cartouche endommagés.	Remplacer. Consulter Installation/Démontage de la cartouche de Fluide ClearShot , page 23.
	Cartouche endommagée ou fissurée.	Remplacer. Consulter Installation/Démontage de la cartouche de Fluide ClearShot , page 23.
	Piston doseur endommagé.	Réparation. Consulter Piston , page 42.
Dosage excessif de Fluide ClearShot ; produisant moins de 1000 doses par cartouche.	Arrivée d'air au pistolet déréglée.	Régler l'arrivée d'air au pistolet.
	Pression d'air excessive dans le pistolet.	Régler l'arrivée d'air à 0,56 MPa 80 psi (5,6 bars, 80 psi).
	Joints toriques endommagés ou sales sur le piston d'air et/ou sur le piston doseur.	Réparer ou nettoyer les joints toriques. Consulter Piston , page 42.
L'installation ou le démontage de la cartouche de Fluide ClearShot est difficile.	Friction entre les joints toriques de la cartouche et l'alésage de cartouche.	Lubrifier les joints toriques et/ou l'alésage de cartouche avec quelques gouttes de Fluide ClearShot. Consulter, page 23.
La cartouche du Fluide ClearShot est verrouillée par la pression dans l'alésage de la cartouche.	La cartouche est vide. Blocage temporaire de la pression de la cartouche.	Engager le verrou de sécurité du piston et actionner le pistolet 20 fois pour libérer la pression de la cartouche. Consulter Installation/Démontage de la cartouche de Fluide ClearShot , page 23.

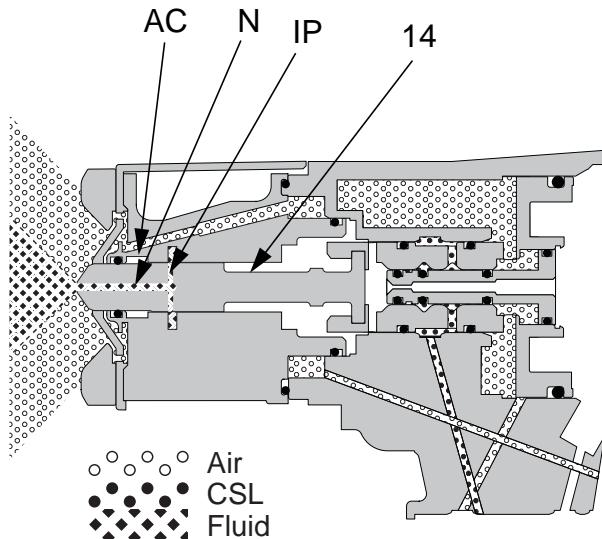
Fonctionnement théorique

Pistolet actionné (pulvérisation du produit)

La chambre de mélange (14) recule, interrompant le débit d'air de purge. Les orifices d'injection (IP) viennent se placer en face des orifices de produit des joints latéraux (42, 43), permettant ainsi au produit de traverser la buse de la chambre de mélange (N).

 La circulation du produit n'est pas indiquée sur la graduation pour des questions de clarté.

Le CSL est dosé dans l'air de purge.



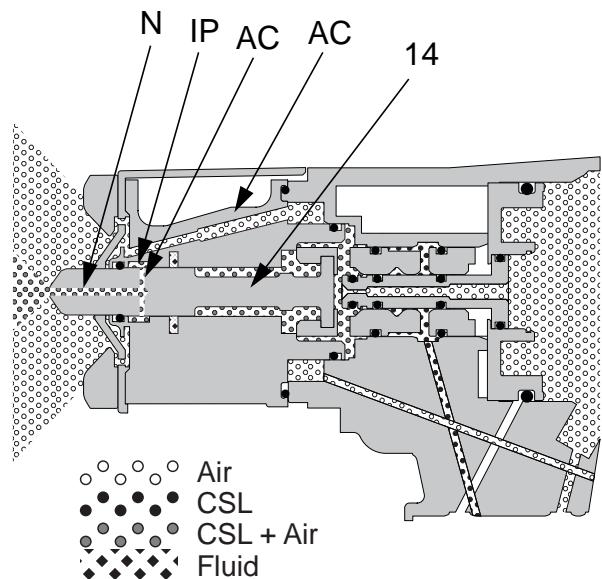
TI12123a_1

Pistolet non actionné (purge pneumatique)

La chambre de mélange (14) avance, interrompant le débit de produit. Les orifices d'injection (IP) s'ouvrent sur la chambre à air (AC), permettant ainsi à l'air de purge de traverser la buse de la chambre de mélange (N).

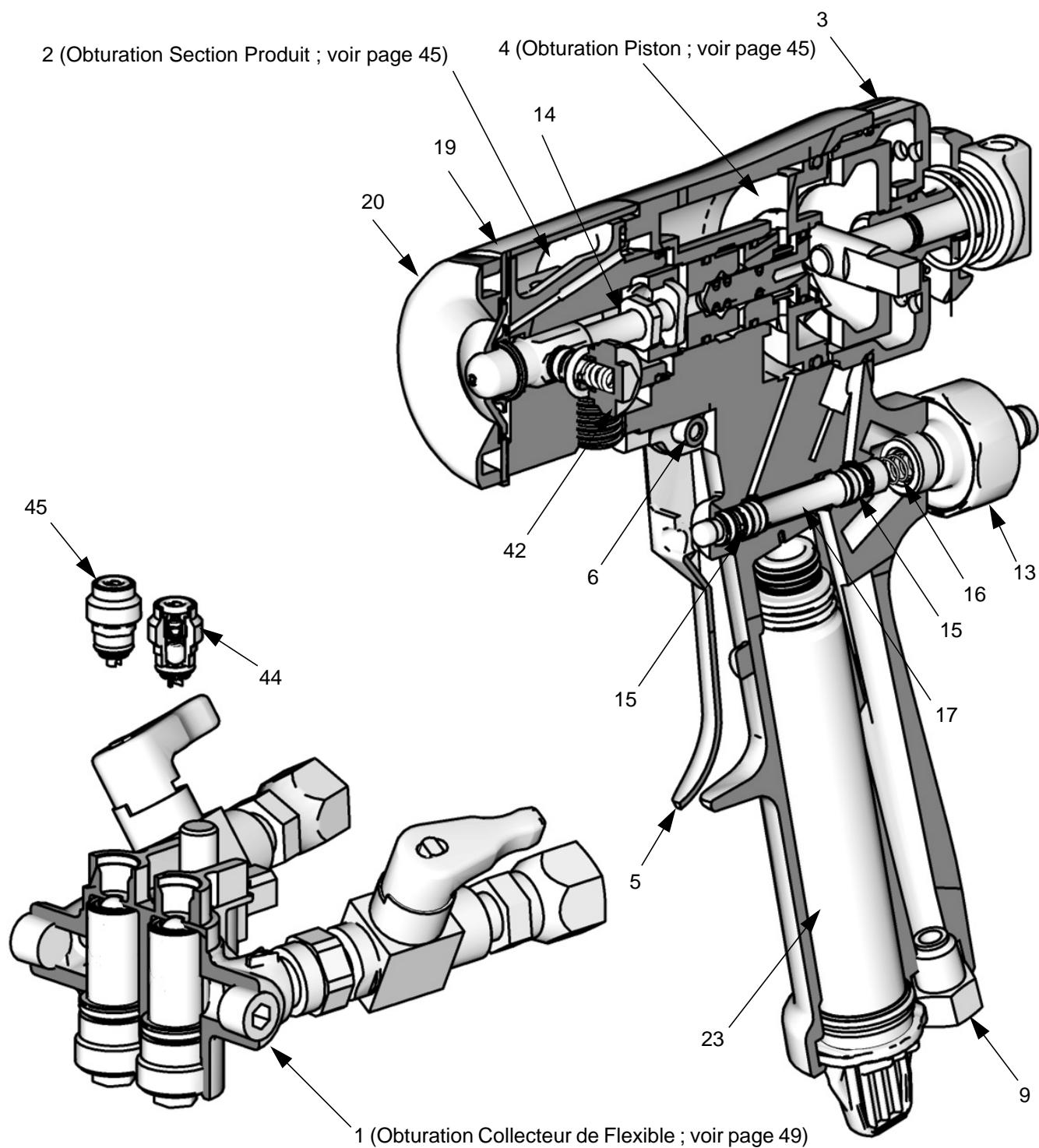
 La circulation du produit n'est pas indiquée sur la graduation pour des questions de clarté.

Le CSL est dosé dans l'air de purge.



TI12124a

Vue en coupe



TI12091a

Réparation

Outilage nécessaire

Outilage nécessaire pour effectuer les procédures de réparation du pistolet :

- clé à molette
- tournevis à lame plate (fourni)
- Tournevis à douille hexagonale de 5/16 (fourni)

Lubrification

Voir page 56 pour commander le lubrifiant. Lubrifier généreusement tous les joints toriques, joints et filetages.

 Ne pas lubrifier les joints toriques, joints et filetages sur la cartouche de Fluide ClearShot.

Démontage de la partie avant



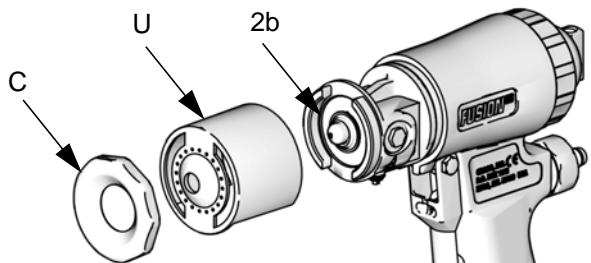
La fixation de la partie avant est délicate. Ne pas faire fonctionner le pistolet si la partie avant a du jeu ou n'est pas ajustée à la poignée.

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 18.
2. Rinçage du pistolet, page 26.

ATTENTION

Si la bague de fixation du capot avant (C) et le capot avant (U) sont collés à cause de dépôts, ne pas les forcer en tournant complètement l'extrémité avant. Plonger l'avant du pistolet dans un solvant afin de ramollir les dépôts durs et libérer le capot avant et la bague de fixation.

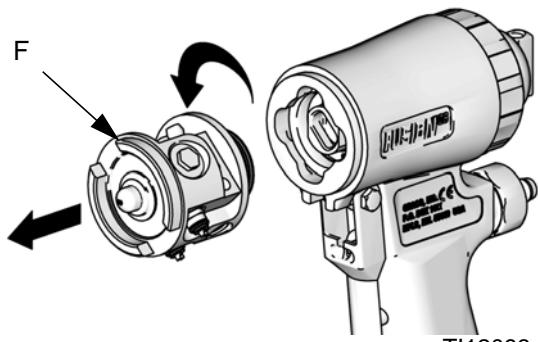
3. Utiliser un tournevis à douille hexagonale pour retirer le collecteur de produit (M).
4. Dévisser et retirer la bague de fixation du capot avant (C).
5. Retirer le capot avant (U).



TI12092d

FIG. 43

6. Tourner la section produit (F) de 1/4 de tour dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre pour que les ergots se désengagent des encoches. Retirer la section produit.



TI12093a

FIG. 44

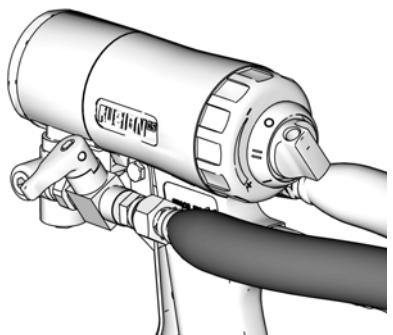
7. Inspecter les joints toriques de la section produit pour détecter une usure ou des dommages. Les remplacer le cas échéant.

Fixer la partie avant



La fixation de la partie avant est délicate.
Ne pas faire fonctionner le pistolet si la partie avant a du jeu ou n'est pas ajustée à la poignée.

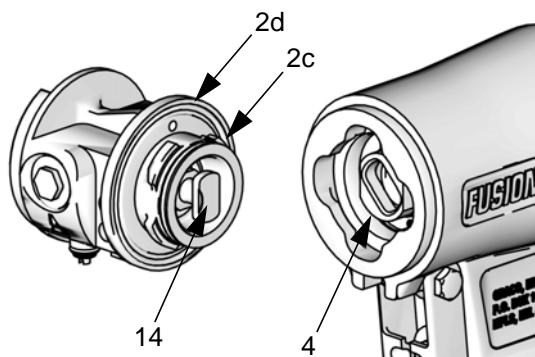
1. Verrouiller le piston, page 13.



TI11326a

FIG. 45

2. Lubrifier généreusement les joints toriques (2c, 2d) et les remettre dans la section produit. Insérer l'extrémité clavetée de la chambre de mélange (14) dans la douille de l'assemblage de piston (4).

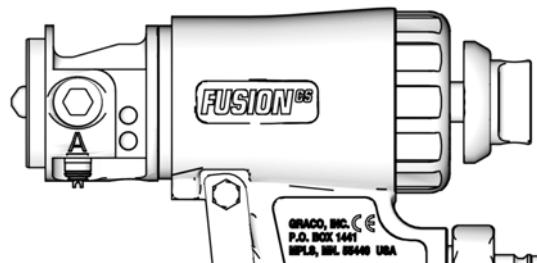


TI12129a

FIG. 46

3. Pousser la section produit (F) fortement vers la poignée.

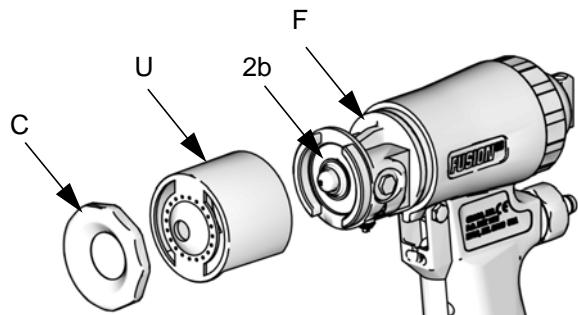
4. Tourner la section produit de 1/4 tour pour que les ergots s'insèrent.



TI12094d

FIG. 47

5. Replacer le capot avant (U).
6. Visser sur la bague de fixation du capot avant (C).



TI12092d

FIG. 48

Chambre de mélange et joints latéraux

Voir **Modèles/guide de sélection de chambre de mélange**, page 4 pour les dimensions de chambre de mélange disponibles.

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 18.
2. Démonter le collecteur produit (M). Laisser le branchement d'air.

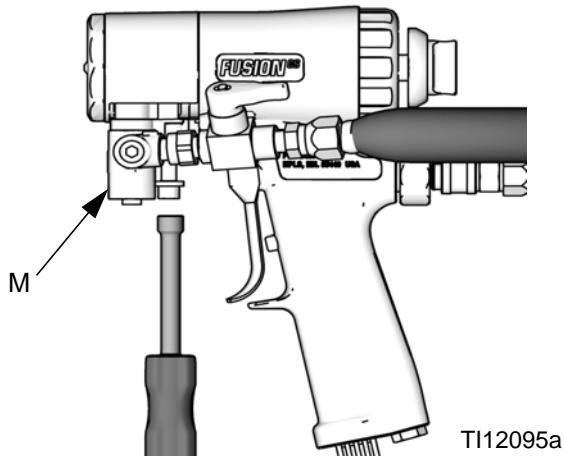


FIG. 49

3. Rincer le pistolet pour éliminer les composants A et B résiduels. Consulter **Rinçage du pistolet**, page 26. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 18.
4. Débrancher le tuyau d'air (D).

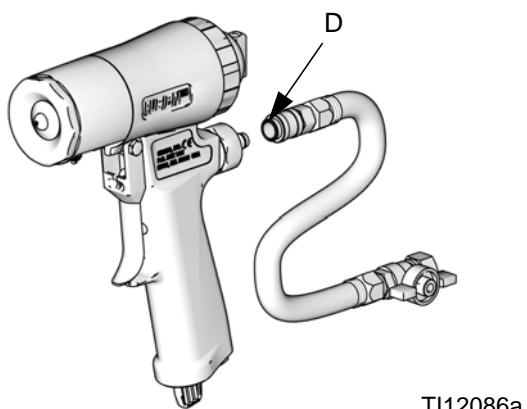


FIG. 50

5. Démontage de la partie avant, page 36.

ATTENTION

Pour empêcher une pollution mutuelle des cartouches d'étanchéité latérales, ne pas intervertir les pièces pour composant A et composant B. La cartouche pour composant A est repérée par un A.

6. Utiliser un tournevis à douille hexagonale pour retirer les joints latéraux (42, 43).

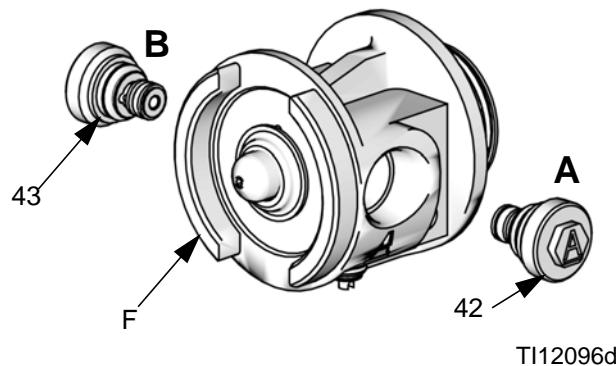


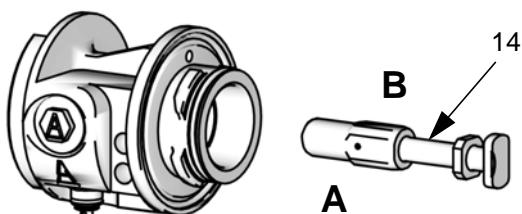
FIG. 51

7. Pousser à l'avant de la chambre de mélange (14) pour desserrer. Tirer la chambre de mélange par l'arrière hors de la section produit (F). Contrôler leur état et **Nettoyage des orifices d'injection** page 29.

ATTENTION

Pour empêcher une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, la chambre de mélange est repérée par un A et une encoche à l'arrière. Veiller à ce que le côté A de la chambre de mélange soit sur le côté A du pistolet.

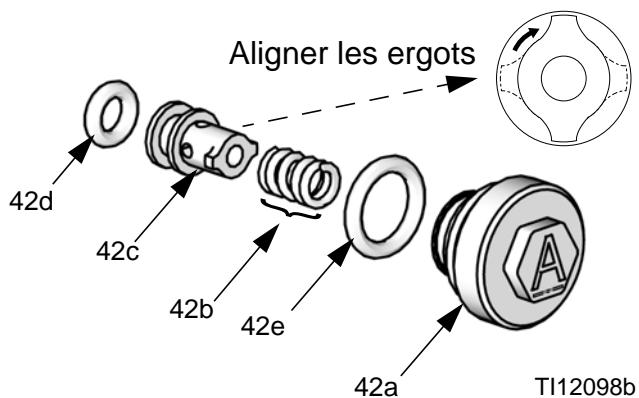
8. Appliquer un mince film de lubrifiant sur la chambre de mélange (14). Monter la chambre de mélange. Le **A** et l'encoche doivent être du même côté que le **A** de la section produit. La chambre de mélange est clavetée sur la section produit.



TI12097d

FIG. 52

11. Aligner les ergots sur le joint (42c) et le boîtier du joint (42a) ; insérer le joint dans le boîtier. Pousser vers le bas sur le joint et tourner pour verrouiller et mettre en place.



TI12098b

FIG. 53

ATTENTION

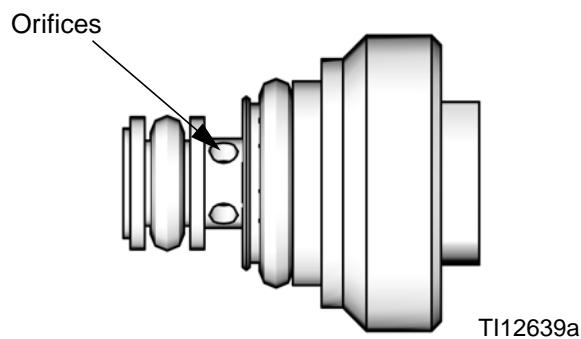
Pour empêcher une pollution mutuelle des cartouches d'étanchéité latérales, ne pas intervertir les pièces pour composant A et composant B. La cartouche pour composant A est repérée par un A.

9. Appuyer sur le boîtier des joints (42a) et tourner de sorte que le joint latéral se déverrouille puis retirer.
10. Inspecter soigneusement les joints toriques et les surfaces des cartouches de joints latéraux. Remplacer les pièces usées ou endommagées. Lubrifier généreusement les joints toriques (42d, 42e) et les remettre en place.

12. Vérifier le bon fonctionnement du ressort (42b), et que le joint (42c) tourne légèrement dans le boîtier du joint (42a).

Lorsque le joint est correctement installé, le ressort sera flexible et les quatre orifices du joint seront complètement visibles. Voir FIG. 54 pour un exemple d'installation correcte ou incorrecte du joint.

Installation correcte du joint



Installation incorrecte du joint

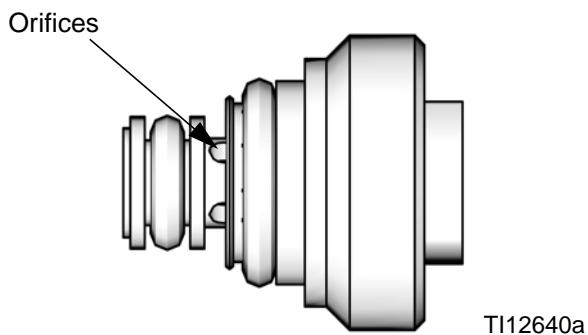


FIG. 54

13. Lubrifier généreusement les cartouches d'étanchéité latérales et les remonter (42, 43). Utiliser le tournevis à douille hexagonale pour serrer.

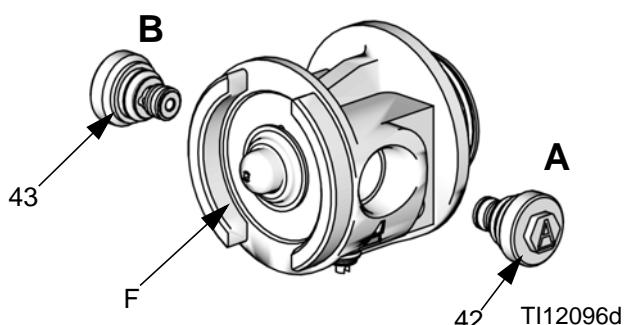


FIG. 55

14. Fixer la partie avant, page 37.
15. Effectuer le branchement d'air et actionner le pistolet plusieurs fois pour voir s'il y a des fuites. Si de l'air de purge fuit depuis le flexible de la chambre de mélange lorsque le pistolet est enclenché, inspecter la chambre de mélange et les joints latéraux. Régler le problème avant de fixer le collecteur produit.
16. Fixer le collecteur de produit (F). Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Clapets anti-retour

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 18.
2. Démonter le collecteur produit (M). Laisser le branchement d'air. **Nettoyage du collecteur de produit**, page 27.

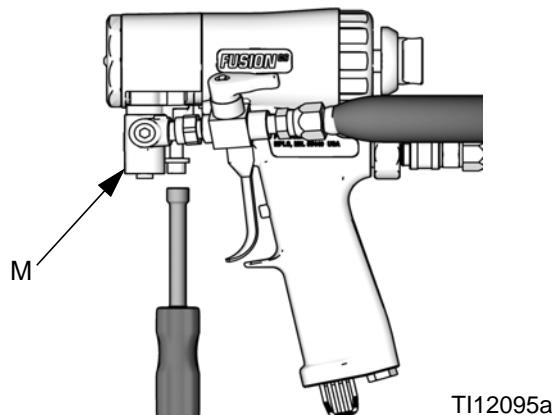


FIG. 56

3. Rincer le pistolet pour éliminer les composants A et B résiduels. Consulter **Rincage du pistolet**, page 26. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 18.
4. Débrancher le tuyau d'air (D).

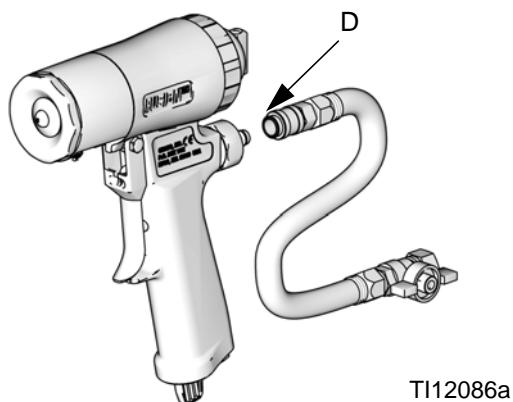


FIG. 57

ATTENTION

Pour empêcher une pollution mutuelle des clapets anti-retour, ne pas intervertir les pièces pour composant A et composant B. Le clapet anti-retour pour composant A est repéré par un A.

5. Utiliser le tournevis à douille hexagonale pour retirer les clapets anti-retour (44, 45).
6. Démonter les clapets anti-retour en utilisant un tournevis à tête plate.

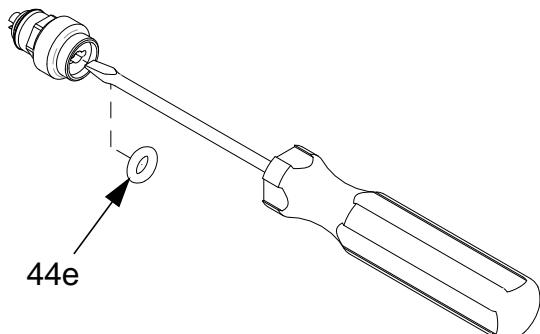


FIG. 58

ATTENTION

Des joints toriques de clapet anti-retour (44e, 44f) en mauvais état peuvent engendrer une fuite. Remplacer les joints toriques s'ils sont endommagés.

7. Nettoyer et examiner toutes les pièces. Examiner attentivement les joints toriques (44e, 44f). Appuyer sur la bille (44b) pour contrôler le fonctionnement du clapet anti-retour et l'action du ressort. Remplacer les pièces du clapet anti-retour si nécessaire.

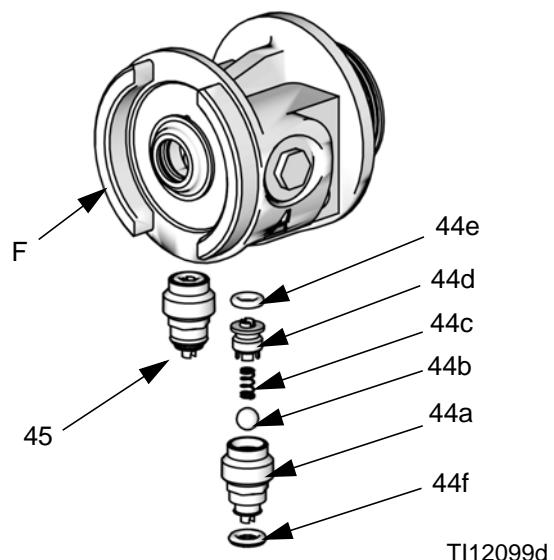


FIG. 59

8. Lubrifier généreusement les joints toriques (44e, 44f) et les remettre soigneusement dans la section produit (F). Utiliser le tournevis à douille hexagonale pour serrer.
9. Fixer le collecteur de produit (M). Brancher l'air (D). Remettre le pistolet en service.

Piston

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 18
2. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (M).

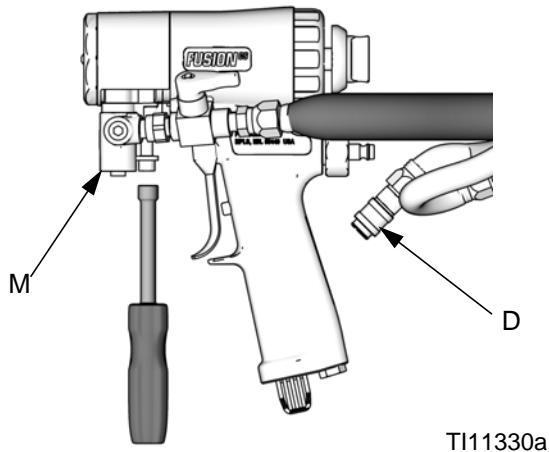


FIG. 60

3. **Démontage de la partie avant**, page 36.
4. Dévisser le bouton de réglage de débit variable (X) et inspecter le joint torique (3a).

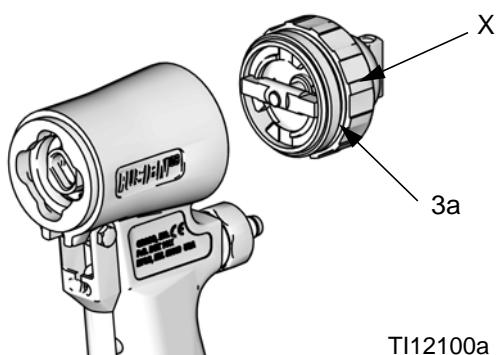


FIG. 61

5. Appuyer sur l'axe de piston pour retirer le piston (4b). Examiner le joint torique (4c) du piston et les axes des joints toriques (4a).

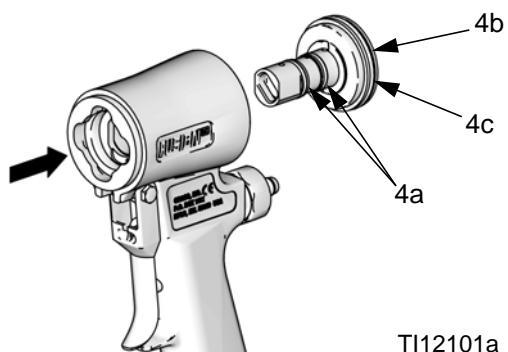


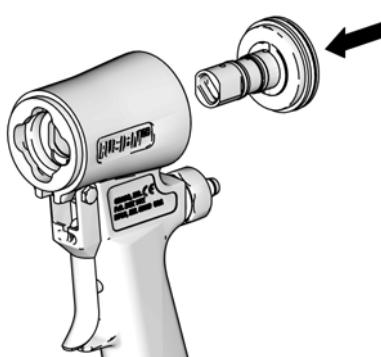
FIG. 62

6. Retirer le piston doseur.

 - a. Utiliser le tournevis fourni pour retirer la bague de fixation spirale (4g).
 - b. Utiliser le tournevis pour pousser le piston doseur (4e) hors du piston (4b) à travers l'orifice d'accès à l'avant.

7. Nettoyer et inspecter les joints toriques sur le piston doseur (4e). Nettoyer l'alésage doseur dans le piston (4b) avec une brosse en nylon et un solvant compatible.
8. Lubrifier les joints toriques du piston doseur (4e) avec du Fluide ClearShot avant réinstallation.
9. Lubrifier généreusement le joint torique du piston (4c) et lubrifier légèrement les axes des joints toriques (4a).
10. Remettre la bague de retenue en place (4g). L'enfoncer dans la rainure du piston doseur (4e).

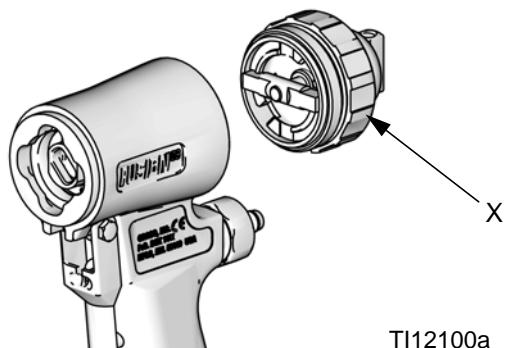
11. Remonter le piston. L'arbre est claveté pour renforcer le montage. Pousser fortement pour mettre le piston en place.



TI12102a

FIG. 63

12. Installer le bouton de réglage de débit variable (X).



TI12100a

FIG. 64

13. Fixer la partie avant, page 37.

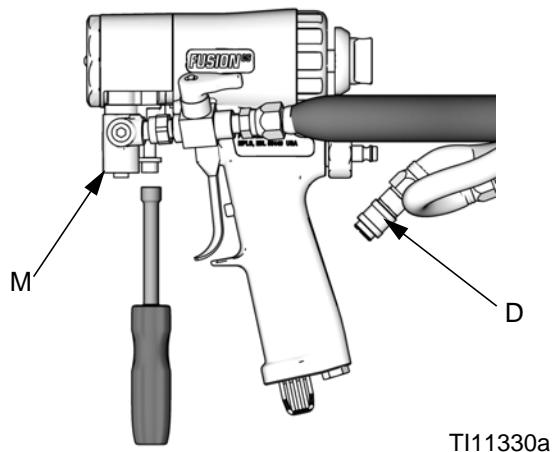
14. Fixer le collecteur de produit (M).

15. Installer la cartouche du Fluide ClearShot.
Consulter **Installation/Démontage de la cartouche de Fluide ClearShot**, page 23.

16. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Vanne d'air

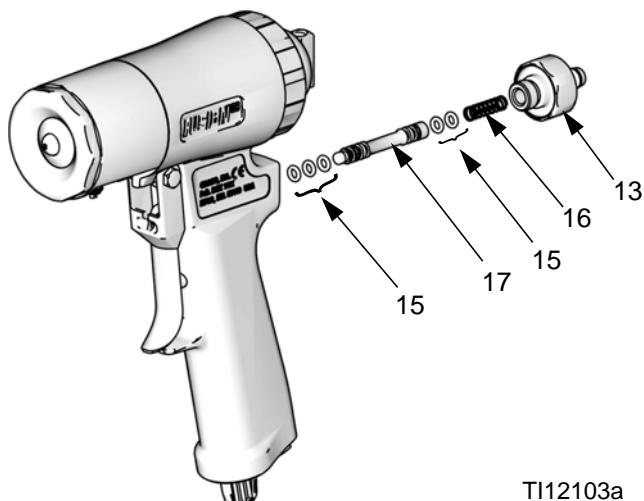
1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 18
2. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (M).
4. Lubrifier généreusement les joints toriques et les remettre en place. Serrer le bouchon (13) jusqu'à atteindre 14-15 N•m (25-135 po-lb)
5. Fixer le collecteur de produit (M). Brancher l'air (D). Remettre le pistolet en service.



TI11330a

FIG. 65

3. Dévisser le bouchon de la vanne pneumatique (13) et retirer le ressort (16). À l'aide d'un outil de petit diamètre, sortir le tiroir (17) par l'avant. Inspecter les cinq joints toriques (15).

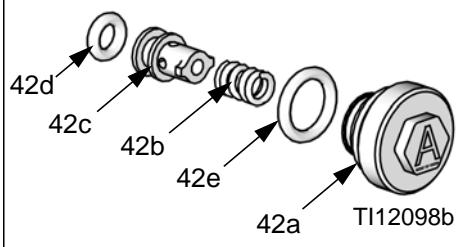


TI12103a

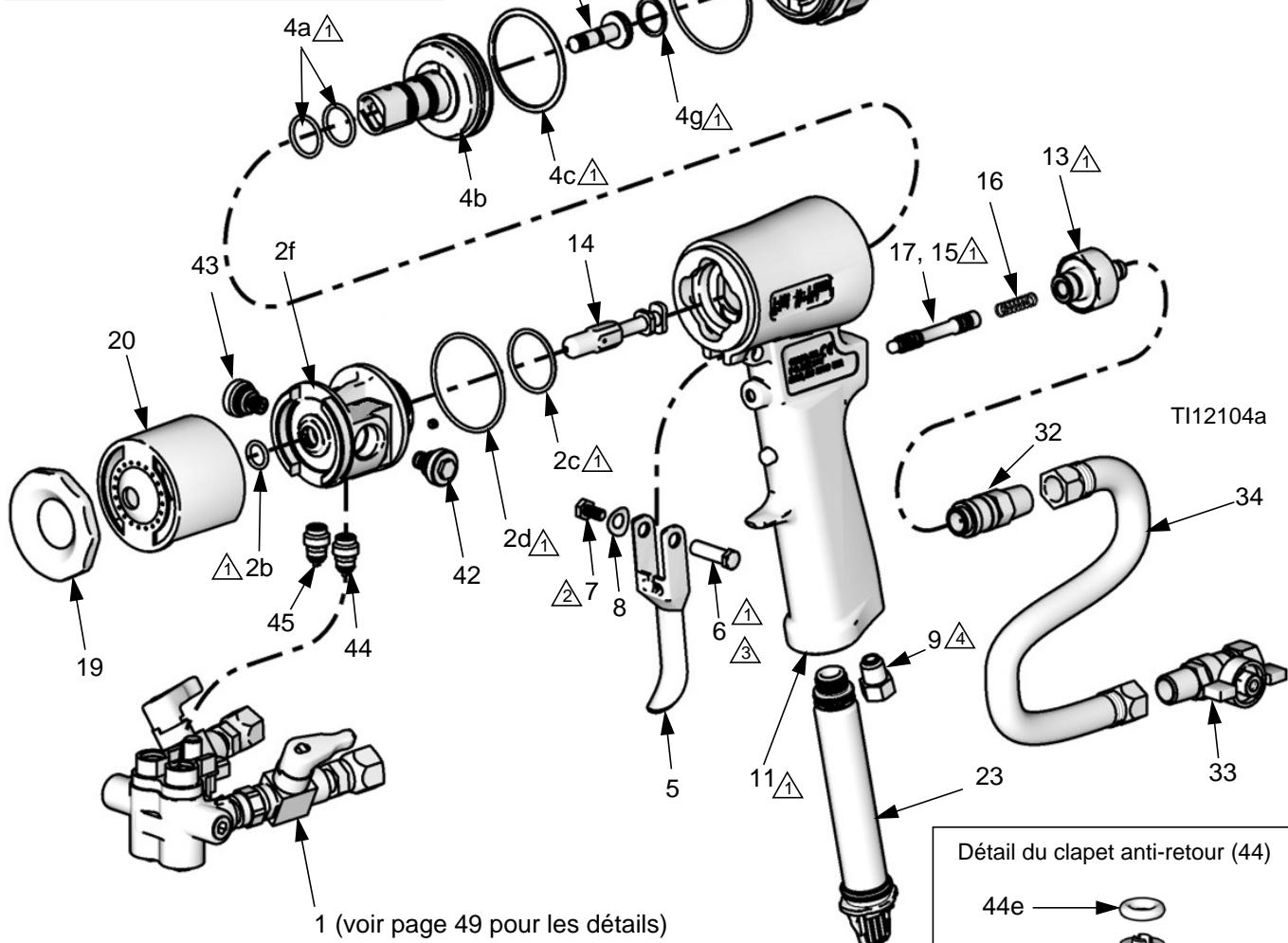
FIG. 66

Pièces

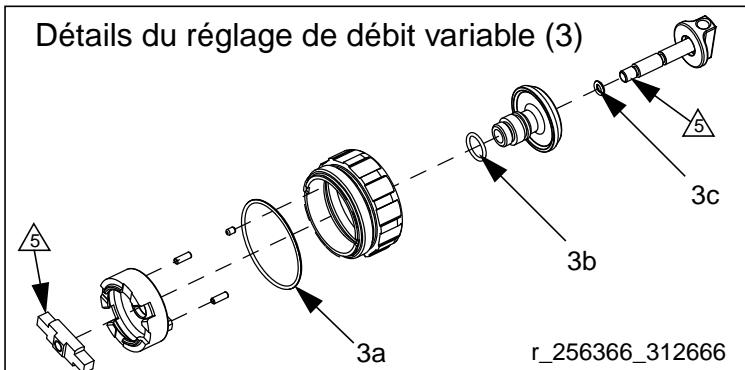
Détail du montage de joint (42)



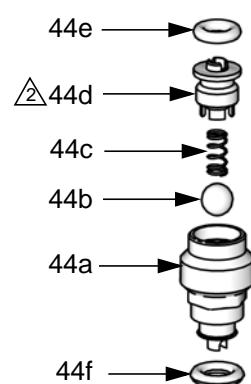
- 1** Appliquer un fin film de graisse Fusion (31).
 - 2** Enduire les filetages de produit d'étanchéité.
 - 3** Serrer à 2,3-3,4 N•m (20-30 po-lb).
 - 4** Serrer à 4,0-4,5 N•m (35-40 po-lb).
 - 5** Pour démonter, chauffer avec prudence pour que l'enduit frein pour filetages se détache.



Détails du réglage de débit variable (3)



Détail du clapet anti-retour (44)



TI12105a

Pièces

Réf.	Pièce	Description	Qté.	Réf.	Pièce	Description	Qté.
1	256466	COLLECTEUR, flexible, obturation	1	17	256455	VANNE, tiroir ; inclut 15	1
1a		COLLECTEUR	1	19	256414	FIXATION, capot (paquet de 5)	1
1d	15B221	VIS ; 5/16-24	3	20	✖256415	CAPOT, buse, avant, ronde (lot de 5)	1
1e	100139	BOUCHON, tuyau	1		✖256416	CAPOT, buse, avant, plate (lot de 5)	1
1f	117634	RACCORD TOURNANT, à union ; #6 JIC	1	21✉*		BUSE, pulvérisation	1
1g	117635	RACCORD TOURNANT, à union	1	23★	256385	KIT, cartouche ClearShot (lot de 25)	1
1h‡	256460	VANNE, bille, résine	1	25❖		OUTIL, nettoyage	1
1j‡	256459	VANNE, bille, iso	1	26❖		OUTIL, nettoyage	1
1k	15U395	ADAPTATEUR, mâle x femelle ; 1/8 npt	2	27❖		OUTIL, nettoyage, #69	
2	256457	BOÎTIER, produit, obturation ; inclut 2b-2f et 42-45	1	28	117661	BROCHE, étau	1
2b✓	248648	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	31†	118665	GRAISSE, Fusion ; 0,12 l (4 oz)	1
2c✓	256773	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	32	117510	COUPLEUR, branchement, air ; 1/4 npt	1
2d✓	248132	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	33	15B565	VANNE, bille	1
2f		BOÎTIER	1	34	15B772	FLEXIBLE, air ; 45,7 cm (18 po.)	1
3	256456	RÉGLAGE, débit variable	1	35	112307	COUDE, mâle-femelle	2
3a✓	256774	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	36	117642	TOURNE-ÉCROU	1
3b	257426	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	37	118575	TOURNEVIS, lame de 1/8	1
3c	257425	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	38▲	172479	ÉTIQUETTE, instructions	1
4	256454	PISTON ; obturation	1	39▲	222385	ÉTIQUETTE, avertissement	1
4a✓	256772	JOINT TORIQUE (lot de 6)	2	40	256641	COLLECTEUR, rinçage ; inclut 1d, 49, et 50.	1
4b		PISTON	1	41	256642	KIT, chapeau entrée, inclut 1d	1
4c✓	256775	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	42	256463	KIT, joint, côté a, obturation ; inclut 42a-42e et 43	1
4d		JOINT TORIQUE	3	42a		BOÎTIER, joint, côté	1
4e	257424	PISTON, doseur, obturation ; inclut 4d et 4f	1	42b	256923	RESSORT, compression (lot de 10)	1
4f	257426	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1			JOINT, côté ; inclut 42d	1
4g	121642	BAGUE, fixation, spirale intérieure	1	42c*	256464	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1
5	15B209	GÂCHETTE	1	42d✓	256467	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1
6	192272	BROCHE, pivot	1	42e✓	256468	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1
7	203953	VIS ; 10-24 x 10 mm (3/8 po.)	1	43†	256463	KIT, joint, côté b, obturation ; inclut 42 et 43a-43e	1
8	15C480	RONDELLE, ondulée	1			BOÎTIER, joint, côté	1
9	121540	PRISE, évent	1	43a		RESSORT, compression	1
11	256458	POIGNÉE, kit ; inclut réf. 12	1	43b	256923	JOINT, latéral ; comprend 43d	1
13	15T897	PRISE, robinet d'air	1	43c*	256464	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1
14❖		CHAMBRE, mélange	1	43d✓	256467	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1
15		JOINT TORIQUE	5	43e✓	256468	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1
16	117485	RESSORT, compression	1				

Réf.	Pièce	Description	Qté.	
44◆	257422	KIT, vanne, anti-retour, côté a ; inclut 44a-44f et 45	1	▲ Les étiquettes, plaques et cartes de danger et d'avertissement de remplacement sont disponibles gratuitement.
44a	257427	BOÎTIER, vanne anti-retour, côté a (lot de 10)	1	† Non illustré.
44b	257420	BILLE ; carbure (lot de 10)	1	✗ Modèles à jet rond et large seulement.
44c	257419	RESSORT, compression (lot de 10)	1	⌘ Modèles à jet plat seulement.
44d	257421	FIXATION, bille (lot de 10)	1	❖ Se reporter au tableau page 48 pour les numéros de kit.
44e✓	246354	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	
44f✓	256771	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	
45◆†	257423	KIT, vanne, clapet, côté b ; inclut 45 a-45f	1	✓ Également inclus dans le(s) kit(s) de réparation de joint torique ; voir page 52.
45a	257428	BOÎTIER, vanne anti-retour, côté b (lot de 10)	1	★ Cartouches Fluide ClearShot également disponibles en paquets de 50 et de 100. Voir Accessoires , page 56.
45b	257420	BILLE ; carbure (lot de 10)	1	
45c	257419	RESSORT, compression (lot de 10)	1	
45d	257421	FIXATION, bille (lot de 10)	1	※ Joints latéraux également disponibles en paquets de 2 et de 20. Voir Accessoires , page 56.
45e✓	246354	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	
45f✓	256771	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	
46⌘	256567	BAGUE DE FIXATION, buse	1	
47⌘✿	246360	JOINT TORIQUE ; PTFE ; (lot de 3)	1	✿ Également inclus dans les kits FL0000, FL0101, FL0202, et FL2020,
49	100721	BOUCHON, tuyau	1	
50	117509	RACCORD, conduite d'air ; 1/4 npt	1	◆ Pièces incluses dans kit 256461.
51•	25A677	CLAPET, anti-retour, côté a	1	*
51a		CORPS, côté a	1	Voir Kits buse plate , page 51, pour les numéros de référence.
51b✓	256469	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	
51c		CRÉPINE, filtre (voir page 53)	1	‡ Poignées de recharge sont disponibles dans le kit 24W375.
51d	113876	RESSORT	1	
51e	25A679	BILLE, clapet anti-retour (10 pièces)	1	• Pièces incluses dans kit 256462.
51f	25A680	BAGUE D'ARRÊT, bille de clapet anti-retour	1	
52•†	25A678	CLAPET, anti-retour, côté b	1	
52a		CORPS, côté b	1	
52b✓	256469	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	
52c		CRÉPINE, filtre (voir page 53)	1	
52d	113876	RESSORT	1	
52e	25A679	BILLE, clapet anti-retour (10 pièces)	1	
52f	25A680	BAGUE D'ARRÊT, bille de clapet anti-retour	1	

Tableau des pièces variables des modèles à jet large et rond

Modèle	Numéros de référence			
	14	25	26	27
CS00WD	Commander un Kit WD0000			
CS01WD	Commander un Kit WD0101			
CS02WD	Commander un Kit WD0202			
CS03WD	Commander un Kit WD0303			
CS22WD	Commander un Kit WD2222			
CS01RD	Commander un Kit RD0101			
CS02RD	Commander un Kit RD0202			
CS03RD	Commander un Kit RD0303			
CS20RD	Commander un Kit RD2020			
CS00RD	Commander un Kit RD0000			

Tableau des pièces variables des modèles à jet plat

Modèle	Numéros de référence			
	14	25	26	27
CS00F1	Commander un Kit FL0000			
CS00F2	Commander un Kit FL0000			
CS00F3	Commander un Kit FL0000			
CS00F4	Commander un Kit FL0000			
CS00F5	Commander un Kit FL0000			
CS00F6	Commander un Kit FL0000			
CS01F1	Commander un Kit FL0101			
CS01F2	Commander un Kit FL0101			
CS01F3	Commander un Kit FL0101			
CS01F4	Commander un Kit FL0101			
CS01F5	Commander un Kit FL0101			
CS01F6	Commander un Kit FL0101			
CS02F1	Commander un Kit FL0202			
CS02F2	Commander un Kit FL0202			
CS02F3	Commander un Kit FL0202			
CS02F4	Commander un Kit FL0202			
CS02F5	Commander un Kit FL0202			
CS02F6	Commander un Kit FL0202			
CS20F1	Commander un Kit FL2020			
CS20F2	Commander un Kit FL2020			

Convertir un modèle à jet rond en modèle à jet plat

Pour convertir un modèle de pistolet à jet rond en modèle de pistolet à jet plat, commander les pièces suivantes.

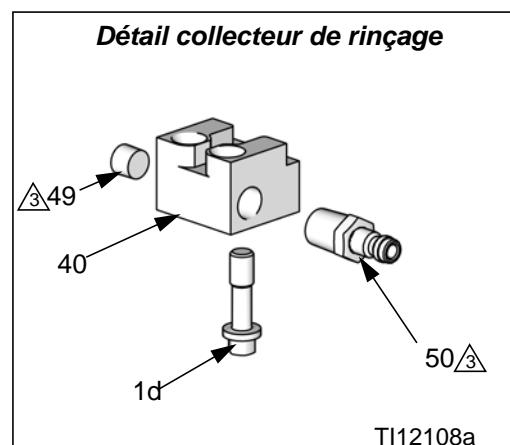
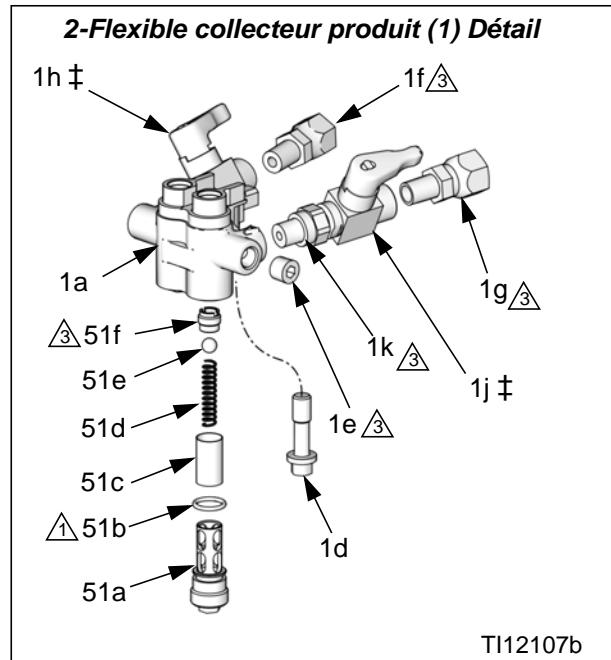
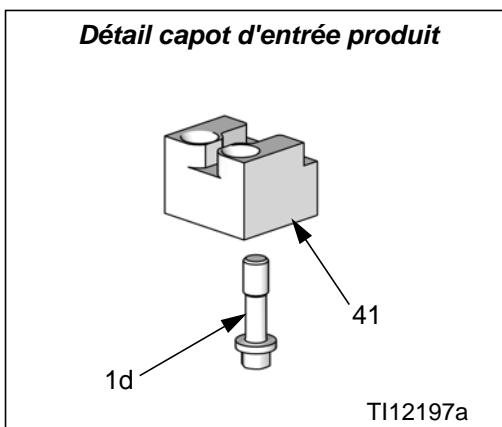
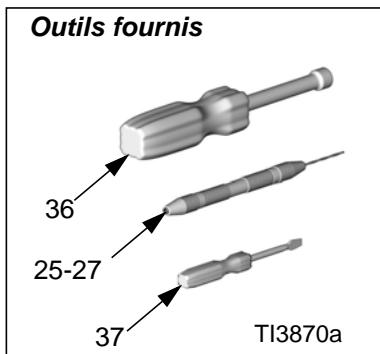
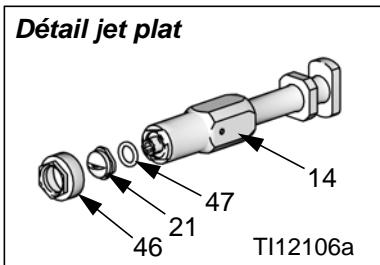
Réf.	Pièce	Description	Qté.
14	FLxxxx	CHAMBRE, mélange ; voir Kits chambre de mélange pour jet plat , page 51	1
20	256416	CAPOT, buse, avant, plate (lot de 5)	1
21	FTxxxx	BUSE, pulvérisation ; voir Guide des références des pièces de buse plate , page 51	1
46	256567	BAGUE DE FIXATION, buse	1

Convertir un modèle à jet plat en modèle à jet rond

Pour convertir un modèle de pistolet à jet plat en modèle de pistolet à jet rond, commander les pièces suivantes.

Réf.	Pièce	Description	Qté.
14	RDxxxx	CHAMBRE, mélange ; voir Kits chambre de mélange pour modèle à jet rond , page 50	1
	WDxxxx	CHAMBRE, mélange ; voir Kits chambre de mélange pour jet large , page 50	1
20	256415	CAPOT, avant, buse, ronde (lot de 5)	1

Vues détaillées



⚠ Lubrifier les joints.

⚠ Enduire les filetages de produit d'étanchéité.

Kits chambre de mélange

Kits chambre de mélange pour modèle à jet rond

Kit chambre de mélange (mèches comprises)	Diamètre du jet à 609,6 mm (24 po.) de la cible mm (po.)	Dimension orifice pour buse	Dimension mèche pour buse, mm (po.)	Dimension de l'orifice d'injection	Dimension de mèche pour orifice d'injection, mm (po.)	Chambrage	Foret à chambrer, mm (po.)
RD2020	127 (5)	0,042	#1,00 (58)	0,020	#0,50 (76)	0,060	#1,50 (53)
RD0000	203 (8)	0,052	#1,30 (55)	0,029	#0,70 (69)	0,060	#1,50 (53)
RD0101	279 (11)	0,060	#1,50 (53)	0,042	#1,00 (58)	N/A	N/A
RD0202	305 (12)	0,070	#1,75 (50)	0,052	#1,30 (55)	N/A	N/A
RD0303	356 (14)	0,086	#2,15 (44)	0,060	#1,50 (53)	N/A	N/A

Kits chambre de mélange pour jet large

Les kits comprennent la chambre de mélange et les mèches de nettoyage. Pour obtenir un jet de plus gros diamètre que les chambres de mélange standard.

Pièce du kit	Diamètre du jet à 609,6 mm (24 po.) de la cible mm (po.)	Dimensionnement égal au débit vers chambre de mélange	Dimension mèche pour buse, mm (po.) *	Dimension mèche pour orifice d'injection mm (po.) *
WD2222	203,2 (8)	N/A	1,20 (0,047)	#74, 0,56 (0,022)
WD0000	381,0 (15)	Réf. RD0000	1/16, 1,59 (0,062)	#70, 0,71 (0,028)
WD0101	406,4 (16)	Réf. RD0101	#50, 1,78 (0,070)	#61, 0,99 (0,039)
WD0202	457,2 (18)	Réf. RD0202	2,15 (0,085)	#56, 1,17 (0,046)
WD0303	457,2 (18)	Réf. RD0303	#42, 2,26 (0,089)	1,45 mm, (0,057)

Kits chambre de mélange pour jet plat

Kit chambre de mélange (inclus mèches et joint torique)	Réf. 47†, joint torique	Dimension orifice pour buse	Dimension mèche pour buse, mm (po.)	Dimension de l'orifice d'injection	Dimension de mèche pour orifice d'injection, mm (po.)	Chambrage	Forêt à chambrer, mm (po.)
FL2020	246360	0,094	2,35 (3/32)	0,020	#76 (0,50)	0,060	#53 (1,50)
FL0000	246360	0,094	2,35 (3/32)	0,029	#69 (0,70)	0,060	#53 (1,50)
FL0101	246360	0,094	2,35 (3/32)	0,042	#58 (1,00)	N/A	N/A
FL0202	246360	0,094	2,35 (3/32)	0,052	#55 (1,30)	N/A	N/A

† Existe seulement en kits chambre de mélange jet plat ou en kit multi-pack 246360.

Guide des références des pièces de chambre de mélange

Réf. échantillon RD0101 :

RD	01	01
RD = jet rond	Diamètre de l'orifice A (0,042 po.)	Diamètre de l'orifice B (0,042 po.)
FL = jet plat		
WD = jet large		

Kits buse plate

Modèles à jet plat	Réf. 21, buse de pulvérisation	Taille du jet mm (po.)
CSxxF1	FT0424	faible débit, 203-254 (8-10)
CSxxF2	FT0438	moyen débit, 203-254 (8-10)
CSxxF3	FT0624	faible débit, 305-356 (12-14)
CSxxF4	FT0638	moyen débit, 305-356 (12-14)
CSxxF5	FT0838	moyen débit, 406-457 (16-18)
CSxxF6	FT0848	haut débit, 406-457 (16-18)

Guide des références des pièces de buse plate

Pièce échantillon FT0848 :

FT	08	48
FT=Buse plate	x2 = longueur de jet (8x2=16 po.)	Diamètre d'orifice équivalent (0,048 po.)

Kits de réparation des joints toriques

Le tableau suivant indique les numéros de références et la quantité précise des joints toriques contenus dans chaque kit de joints toriques.

Kit	Numéros de référence										
	51b, 52b	2b	2c	2d	3a	4a	4c	42d, 43d	42e, 43e	44e, 45e	44f, 45f
256490 Kit complet	2	1	1	1	1	2	1	2	2	2	2
256467 Joint latéral								6			
256468 Cartouche Joint latéral									6		
256640 Vannes anti-retour de tête de produit										6	6
256471 Tête produit		1	1	1							
256470 Piston pneumatique						2	1				
256472 Bouchon arrière					1						
256469 Flexible Vannes anti-retour de collecteur	6										

Kits de joints toriques en gros

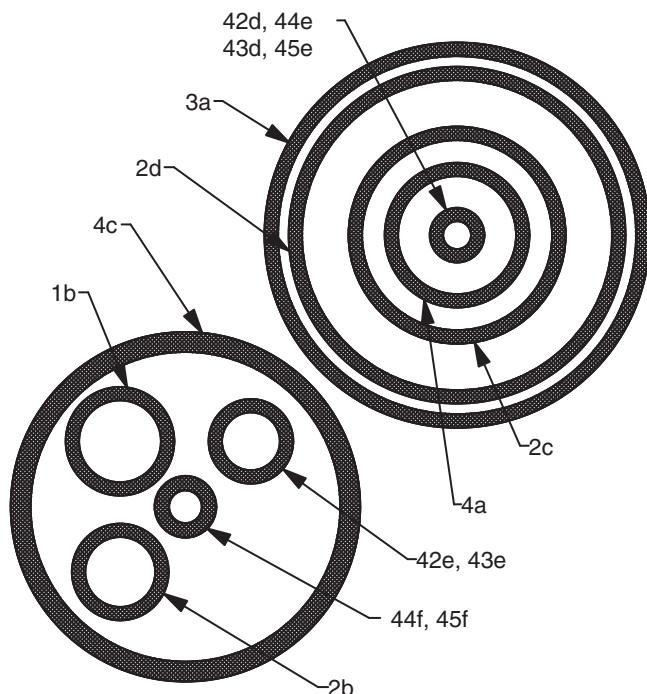
Le tableau suivant indique les numéros de références spécifiques des joints toriques et le numéro de kit correspondant. Chaque kit inclut un total de six joints toriques.

	Numéros de référence										
	51b, 52b	2b	2c	2d	3a	4a	4c	42d, 43d	42e, 43e	44e, 45e	44f, 45f
Kit	256469	248648	256773	248132	256774	256772	256775	*256467	256468	246354	256771

* Inclut l'outillage d'installation et les joints d'étanchéité.

Guide de montage du kit complet de joints toriques

Chaque joint torique du kit 256490 porte un numéro de référence. Voir l'entrée du tableau pour 256490 dans **Kits de réparation des joints toriques** page 52 pour la quantité de chaque élément.



Kits tamis filtrant pour vanne anti-retour

Kits comprenant 10 tamis filtrants.

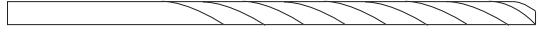
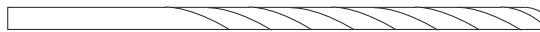
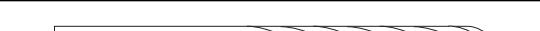
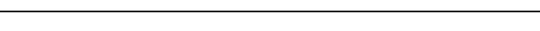
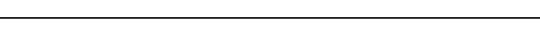
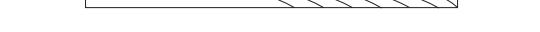
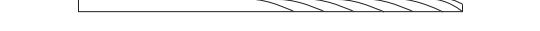
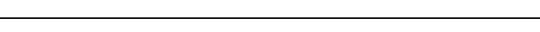
Le tamis filtrant de 80 mailles équipe normalement le pistolet.

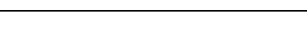
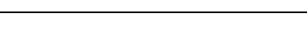
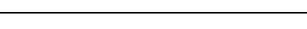
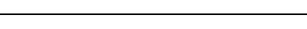
Pièce	Description
246357	40 mailles (0,038 cm, 0,015 po., 375 microns)
246358	60 mailles (0,025 cm, 0,010 po., 238 microns)
246359	80 mailles (0,017 cm, 0,007 po., 175 microns)

Kits de mèches

Pour le nettoyage des orifices et points de branchement du pistolet. Les illustrations correspondent à la taille réelle, pour comparaison.

 Toutes les tailles ne sont pas utilisables sur votre pistolet.

Pièce du kit	Qté dans le kit	Taille des mèches			Illustration
		Nominal	po.	mm	
249115	6	1/8	0,125	3,18	
246623	3	#32	0,116	2,90	
246810	3	7/64	0,109	2,77	
246813	3	#39	0,099	2,51	
246624	3	3/32	0,094	2,39	
246812	3	#43	0,089	2,26	
246625	3	#44	0,086	2,18	
248639	6	2,15 mm	0,085	2,15	
249114	6	#45	0,082	2,08	
246811	3	2 mm	0,079	2,00	
246626	6	#50	0,070	1,78	
249113	6	#52	0,64	1,63	
248893	6	1/16	0,062	1,59	
246627	6	#53	0,060	1,52	
249112	6	1,45 mm	0,057	1,45	
246809	6	#54	0,055	1,40	
246628	6	#55	0,052	1,32	
249764	6	1,20 mm	0,047	1,20	
246814	6	#56	0,046	1,18	
246629	6	#58	0,042	1,07	

Pièce du kit	Qté dans le kit	Taille des mèches			Illustration
		Nominal	po.	mm	
246808	6	#60	0,040	1,02	
248640	6	#61	0,039	0,99	
248618	6	#63	0,037	0,94	
248891	6	#66	0,033	0,84	
246807	6	#67	0,032	0,81	
246630	6	#69	0,029	0,74	
248892	6	#70	0,028	0,71	
246815	6	#73	0,024	0,61	
276984	6	#74	0,023	0,57	
246631	6	#76	0,020	0,51	
246816	6	#77	0,018	0,46	
246817	6	#81	0,013	0,33	

Kit de mèches de nettoyage de poignée ClearShot

256526

Le kit comprend les 7 mèches grande longueur nécessaires pour nettoyer tous les passages d'air à l'intérieur de la poignée du pistolet et de la section produit du pistolet Fusion CS. Consulter **Nettoyage des passages**, page 29.

Accessoires

Kits de joints latéraux en acier inoxydable

Le kit 256464 comprend 2 joints latéraux en acier inoxydable et 2 joints toriques.

Kits de joints d'étanchéité avec une face en polycarballoy

Les kits comprennent un joint torique pour chaque joint latéral en polycarballoy. Les joints en option non métalliques en polycarballoy pour usage à forte usure sont destinés aux applications utilisant des produits de manière alternée.

Kit	Description	Nombre de joints d'étanchéité par kit
256465	KIT DE JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ, polycarballoy	2
256489	KIT DE JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ, polycarballoy	20

Kits jet plat pour cloison en plâtre

Utiliser pour la pulvérisation de mousse isolante pour cloisons dans les cloisons en plâtre avec passage unique.

Kit	Description
256569	Il comprend TP100
256570	Il comprend FTM979

Protection pistolet

Protections 244914

Protège le pistolet des salissures pendant la pulvérisation. Lot de 10.

Lubrifiant pour réfection du pistolet

248279, 113 g. (4 oz) [10]

Lubrifiant à base de lithium, ultra-adhésif, résistant à l'eau. Fiche technique santé-sécurité (FTSS) disponible sur www.graco.com.

Collecteur de rinçage

Bloc Collecteur 256641

Consulter la page 49.

Capot d'entrée produit

Le kit 256642; inclut 15R910 et 15B221.
Consulter la page 49.

Kit de nettoyage du pistolet

15D546

Le kit compte 11 outils et brosses pour le nettoyage du pistolet.

Cartouches de Fluide ClearShot

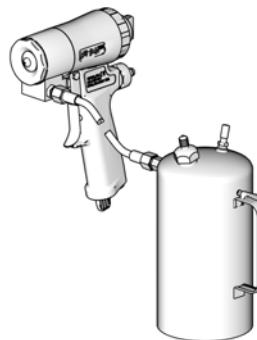
Voir MSD060.

Kit	Description
256385	Lot de 25 cartouches
256386	Lot de 50 cartouches
256387	Lot de 100 cartouches

Kit bidon de rinçage au solvant

256510, godet à solvant de 0,95 litre (1 qt)

Comprend un collecteur de rinçage pour rincer le pistolet avec du solvant. Portable pour rinçage à distance. Voir manuel 309963.

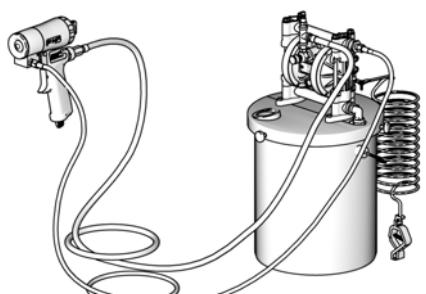


TI12110a

Kit seau de rinçage au solvant

248229 seau de 19 litres (5,0 gal.)

Comprend le collecteur de rinçage et les vannes d'arrêt des composants A et B ainsi que le régulateur d'air. Voir manuel 309963.

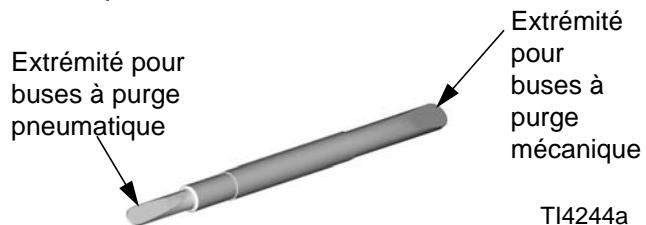


TI12111a

Instrument de nettoyage de buse

15D234

Pour CeramTip partie incurvée des buses et fentes plates.

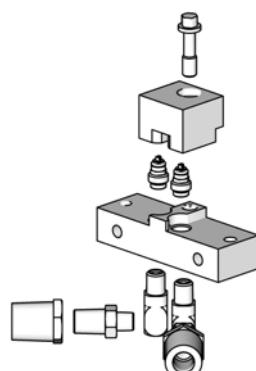


TI4244a

Collecteur de circulation

256566

Se fixe sur le collecteur de produit du pistolet pour permettre le préchauffage du flexible. Voir le manuel 313058.

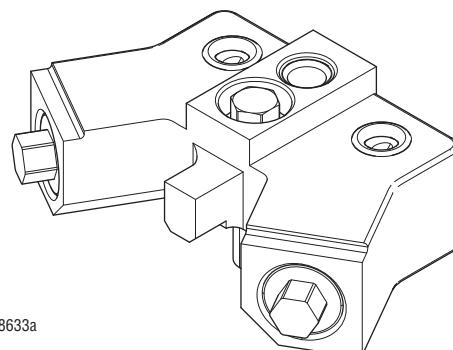


TI12109a

Adaptateur de collecteur Fusion AP

258996

Permet au pistolet Fusion CS de s'adapter au collecteur Fusion existant.



ti18633a

Poignées de pistolet et de paume

Le niveau de confort de l'applicateur avec un pistolet de pulvérisation est essentiel durant le processus de pulvérisation de mousses et de produits en polyurée. Le degré de fatigue de l'applicateur peut avoir une incidence importante sur le tracé et la productivité d'un projet. La technologie du matériel de prise de 3M™ est conçue pour :

- réduire la fatigue
- fournir du confort
- donner une protection thermique

Les poignées de pistolet peuvent être utilisées seules pour avoir une bonne prise ou en combinaison avec des poignées de paume pour maximaliser le confort et minimiser le risque de fatigue et la force que l'applicateur doit exercer sur la poignée.

Kit avec poignée de pistolet

Les poignées des pistolets de Graco sont conçues pour être utilisées sur les pistolets Fusion® A, CS, et Probler® P2.

Kit Réf.	Qté dans kit
17G542	Pack de 10
17G543	Pack de 50
17G544	Pack de 100

Kit avec poignée de paume

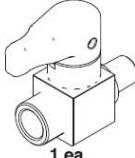
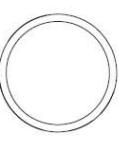
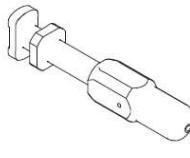
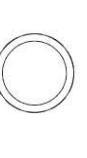
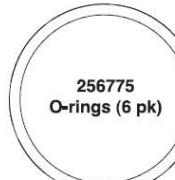
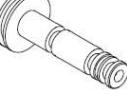
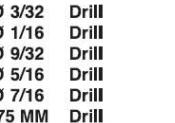
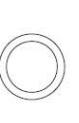
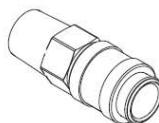
Les poignées de paume sont conçues pour adhérer à n'importe quel gant jetable/amovible.

Kit Réf.	Qté dans kit
17G545	Pack de 10
17G546	Pack de 50
17G547	Pack de 100

Kit de réparation

24X573

Pour avoir les pièces de rechange nécessaires à disposition pour pouvoir réparer un pistolet Fusion CS. Pièces fournies dans une mallette pratique.

256460 - Shutoff Valve "B" 256459 - Shutoff Valve "A"	256773 O-ring (6 pk)	Mix Chamber			256772 O-ring (6 pk)	246357 #40 Mesh Screen	256469 O-ring (6 pk)	256462 House Manifold Check Valves (A & B)	
 1 ea					 10 ea			 1 ea	
256463 Side Seals Assemblies (A & B)	256464 Side Seal Kit (2 pk)	256467 O-ring, Side Seal + Springs	256468 O-ring (6 pk)	 248132 O-ring (6 pk)	248648 O-ring (6 pk)	 256774 O-rings (6 pk)	 256775 O-rings (6 pk)		
257423 - Check Valve "B" 257422 - Check Valve "A"	246354 O-ring (6 pk)	256771 O-ring (6 pk)	257420 Ball (10 pk)	257419 Spring (10 pk)	257424 Dosing Piston (Includes O-rings)	257425 O-ring (6 pk)	256455 Spool Valve (Includes O-ring)	117485 Spool Valve Spring	121642 Retaining Ring
 1 ea					 1 ea		 1 ea	 6 ea	 6 ea
117661 - Drill Vise	256526 - Handle Cleanout Kit			Ø 1/8 Ø 3/32 Ø 1/16 Ø 9/32 Ø 5/16 Ø 7/16 .75 MM	Drill Drill Drill Drill Drill Drill Drill	256414 Retaining Cover	257426 O-ring (6 pk)	121540 Breather Plug	117510 Air Coupler
 						 5 ea	 1 ea	 1 ea	 1 ea

Repair Kit Contents

Caractéristiques techniques

Catégorie	Données
Pression maximale de service produit	24,5 MPa (245 bars, 3500 psi)
Pression d'entrée d'air maximum	0,56 MPa (5,6 bars, 80 psi)
Pression maximum d'entrée d'air	0,9 MPa (9 bars, 130 psi)
Débit d'air	Voir le tableau ci-dessous
Température maximum du fluide	200 °C (94 °F)
Volume d'air d'entrée	Mamelon à démontage rapide 1/4 npt
Taille de l'entrée du composant A (ISO)	-5JIC ; 1/2-20UNF
Taille de l'entrée du composant B (résine)	-6JIC ; 9/16-18UNF
Pression sonore	75,27 dB(A), avec RD0202 à 0,7 MPa (7 bars, 100 psi)
Puissance sonore, mesurée selon ISO 9416-2	73,45 dB(A), avec RD0202 à 0,7 MPa, (7 bars, 100 psi)
Dimensions	191 x 206 x 84 mm (7,5 x 8,1 x 3,3 po.)
Poids	1,18 kg (2,6 lb)
Pièces au contact du produit	Aluminium, acier inox, acier au carbone, carbure, joint toriques résistants aux produits chimiques

Toutes les autres marques sont utilisées à des fins d'identification et sont des marques de fabrique.

Caractéristiques du débit d'air

Pression d'air (non actionnée) MPa (bars, psi)	Débit d'air en scfm (m ³ /min) pour toutes les chambres de mélange
80 (0,56, 5,6)	2,1 (0,059)
100 (0,7, 7)	3,1 (0,088)
130 (0,9, 9)	5,2 (0,147)

Garantie standard de Graco

Graco garantit que tout le matériel mentionné dans le présent document, fabriqué par Graco et portant son nom est exempt de défaut de matériel et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, élargie ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de la vente, toute pièce de l'équipement jugée défectueuse par Graco. Cette garantie ne s'applique que si l'équipement est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas, et Graco ne sera pas tenue responsable d'une détérioration générale, ou tout autre dysfonctionnement, dommage ou usure suite à une installation défectueuse, mauvaise application, abrasion, corrosion, maintenance inadéquate ou incorrecte, négligence, accident, manipulation ou substitution de pièces de composants ne portant pas la marque Graco. Graco ne saurait être tenue responsable en cas de dysfonctionnement, dommage ou usure dus à l'incompatibilité de l'équipement de Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou encore dus à un défaut de conception, de fabrication, d'installation, de fonctionnement ou d'entretien de structures, d'accessoires, d'équipements ou de matériaux non fournis par Graco.

Cette garantie s'applique à condition que l'équipement objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur de Graco agréé pour la vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. L'équipement sera retourné à l'acheteur d'origine en port payé. Si l'inspection de l'équipement ne révèle aucun défaut matériel ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main-d'œuvre et du transport.

CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE ET REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, COMPRENANT, MAIS NE SE LIMITANT PAS À, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE.

La seule obligation de Graco et la seule voie de recours de l'acheteur pour tout défaut relevant de la garantie sont telles que déjà définies ci-dessous. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, la liste n'ayant aucun caractère exhaustif, dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action pour violation de la garantie doit être intentée dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

GRACO NE GARANTIT PAS ET REFUSE TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE FINALITÉ PARTICULIÈRE POUR LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO. Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, commutateurs, flexibles, etc.) sont couverts par la garantie, s'il en existe une, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

En aucun cas, Graco ne sera tenue responsable de dommages indirects, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement ci-dessous ou de garniture, de la performance, ou utilisation de produits ou d'autres biens vendus par les présentes, que ce soit en raison d'une violation de contrat, violation de la garantie, négligence de Graco, ou autrement.

Informations concernant Graco

Pour en savoir plus sur les derniers produits de Graco, visitez le site www.graco.com.

Pour obtenir des informations sur les brevets, consultez la page www.graco.com/patents.

POUR COMMANDER, contactez votre distributeur Graco ou appelez pour trouver votre distributeur le plus proche.
Téléphone : 612-623-6921 ou N° gratuit : 1-800-328-0211 Fax : 612-378-3505

Tous les textes et illustrations contenus dans ce document reflètent les dernières informations disponibles concernant le produit au moment de la publication.

Graco se réserve le droit de procéder à tout moment, sans préavis, à des modifications.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 312666

Siège social de Graco : Minneapolis
Bureaux à l'étranger : Belgique, Chine, Japon, Corée

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2008, Graco Inc. Tous les sites de fabrication de Graco sont certifiés ISO 9001.

www.graco.com
Revision T, May 2016